SUMMA S CLASS

Professional Grade Vinyl Cutters

Bedienungsanleitung
Version 005

FCC Hinweis

Der S CLASS™ Cutter wurde getestet und es wurde festgestellt, dass er den Grenzen von A CLASS Digitalgeräten nachkommt, gemäß Teil 15 der FCC-Regeln. Diese Grenzen werden dazu genutzt, vernünftigen Schutz gegen schädliche Interferenzen zu bieten, wenn die Ausrüstung in einer gewerblichen Umgebung bedient wird. Die Cutter erzeugen, verwenden Radiofrequenzen und können Hochfrequenz-Energie ausstrahlen und, wenn nicht installiert und nicht in Übereinstimmung mit dem Anweisungshandbuch benutzt, können schädliche Interferenzen an Radiokommunikationen verursachen. Der Betrieb der Cutter in einem Wohngebiet wird möglicherweise schädliche Interferenzen verursachen, in welchem Fall der Benutzer die Interferenzen auf seine Kosten korrigieren muss.

Warnung!

Änderungen oder Modifizierungen, die nicht ausdrücklich durch Summa, die für die Befolgung der FCC-Regeln verantwortlich ist, genehmigt sind, könnten die Befugnis des Benutzers, diese Ausrüstung zu betreiben, nichtig machen.

DOC Hinweis

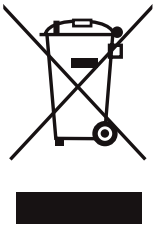
Die S CLASS™ Cutter überschreiten nicht die Class A Grenzen für Radiolärm für digitale Geräte, die in den Radio Interferenz Regulierungen des Kanadischen Department of Communications dargestellt sind.

Hinweis

Summa behält sich das Recht vor, die Informationen, die in diesem Benutzer Handbuch enthalten sind, jederzeit ohne vorhergehenden Hinweis zu ändern. Unautorisiertes Kopieren, Änderungen, Weitergabe oder Wiedergabe sind verboten. Alle Rechte vorbehalten.

Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte

Richtlinie 2002/96/EG des Europäischen Parlaments und des Rates



Das Symbol (rechts) ist an diesem Produkt angebracht. Es gibt an, dass das Produkt nicht mit dem regulären Haushaltsabfall entsorgt werden darf, sondern separat entsorgt werden muss.
Elektro- und Elektronikgeräte können umwelt- und gesundheitsschädliche Materialien enthalten und müssen aus diesem Grund in einer dafür vorgesehenen Abfallanlage entsorgt oder zur sachgemäßen Wiederverwertung an den Fachhändler zurückgegeben werden.
Wenn Sie dieses Produkt entsorgen möchten und es noch funktionstüchtig ist, sollten Sie erwägen, dieses Produkt zur Wiederverwertung oder Weiternutzung zur Verfügung zu stellen, indem Sie es entweder einer Wohltätigkeitsorganisation spenden oder es verkaufen oder bestimmte Teile beim Fachhändler austauschen lassen.

Copyright © 2006 Summa bvba

Registrierung Ihres Cutters

Bitte registrieren Sie Ihren Cutter unter folgendem Link:

http://www.summa.be/registration.html

Unterlassung der Registrierung kann zu verzögerten Antworten bei Garantie- und Service-Anfragen führen.

Kontakt Information

Alle Anfragen, Anmerkungen oder Vorschläge bezüglich dieses und anderer Summa Handbücher sollten gerichtet werden an:

Nordamerika und Asien Pazifik	***Osten der USA und Lateinamerika***	***Europa, Afrika und Mittlerer Osten***
Summa, Inc 10001 Lake City Way NE Seattle, WA 98125 USA **Main Office** +1 206.527.1050 +1 800.527.7778 **Fax** +1 206.527.1046 **Support** support@summausa.com **Sales** sales@summa.us **Web Site** www.summausa.com	**Summa East, Inc** 222 Jubilee Drive Peabody, MA 01960 USA **Main Office** +1 781.233.7494 +1 800.527.1050 **Fax** +1 781.233.7495 **Support** support@summausa.com **Sales** sales@summa.us **Web Site** www.summausa.com	**Summa, bvba** Rochesterlaan 6 B-8470 GISTEL Belgium **Main Office** +32 (0)59 270011 **Fax** +32 (0)59 270063 **Support** support@summa.be **Sales** sales@summa.be **Web Site** www.summa.be

S CLASS

Herzlich Willkommen

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf des neuen S CLASS™ Cutters!

Die S CLASS™ Cutter werden für Werbetechniker gemacht, die die allerbeste Schnitt-Qualität verlangen.

Durch vier unterschiedliche Modi lässt sie zwischen Schneiden, Schneiden im Flexcut-Modus, Plotten (Zeichnen) oder Rädeln (Perforieren, Pouncen) wählen. So sind Ihre Produktionsmethoden, vielleicht im Gegensatz zu Ihrem Arbeitsplatz, nicht eingeschränkt.

Unvergleichliches Spurhalten liefert eine garantierte Präzision von Schnitten bis zu 12 m (40 Fuß) lang. So müssen Sie Ihre Schneideaufträge nicht überwachen, selbst wenn Sie die langen Aufträge durchschicken.

Die S CLASS™ T Cutter mit echter tangentialer Funktion und nicht einfach “tangentialer Nachahmung” bewältigen eine größere Auswahl an Materialien und schneiden mit beispielloser Genauigkeit.

Kurz gesagt, die S CLASS™ Cutter führen das Beschriften auf einen neuen Level.

Dieses Handbuch ist eine Referenzhilfe zur Installation und dem Betreiben des S CLASS™ Cutter Modells.

Inhaltsangabe

1 Installation 1-1

1.1 Den Cutter auspacken..... 1-1
1.1.1 Die Verpackung vom Cutter entfernen 1-1
1.1.2 Das Gestell aufbauen 1-2
1.1.3 Den Cutter auf das Gestell setzen..... 1-4

1.2 S CLASS™ Cutter Komponenten..... 1-5
1.2.1 Ansicht des Cutter von vorne 1-5
1.2.2 Ansicht des Cutters von hinten..... 1-7

1.3 Den Cutter an das Stromnetz anschließen 1-9
1.3.1 Erdung..... 1-9
1.3.2 Betriebsspannung..... 1-9
1.3.3 Den Cutter an den Strom anschließen 1-10

1.4 Den Cutter an einen Computer anschließen..... 1-11
1.4.1 USB Verbindung..... 1-11
1.4.1.1 Den S CLASS™ Cutter an einen PC über ein USB Kabel anschließen 1-11
1.4.1.2 Den S CLASS™ Cutter an einen Mac über ein USB Kabel anschließen..... 1-12
1.4.2 RS-232 Verbindung 1-13

1.5 Werbeträger Laden..... 1-14
1.5.1 Andruckrollen positionieren 1-14
1.5.2 Andruckrollen Druck Einstellung..... 1-15
1.5.3 Werbeträger laden..... 1-16
1.5.4 Vorgang beim Werbeträger Laden 1-19

1.6 Werkzeug-Installation 1-23
1.6.1 Cutter mit Schleppmesser 1-23
1.6.1.1 Messer Installation..... 1-23
1.6.1.2 Zeichenstift Installation 1-27
1.6.1.3 Perforiernadel Installation..... 1-27
1.6.2 Cutter mit tangentialem Kopf 1-28
1.6.2.1 Tangentiale Messerinstallation 1-28
1.6.2.2 Gasdruckmine Installation 1-32
1.6.2.3 Perforiernadel Installation..... 1-32
1.6.2.4 Schleppmesser Installation..... 1-33
1.6.3 Austauschen der Trennmesserklinge 1-33

2 Grundfunktionen 2-1

2.1 Bedienfeld 2-1
2.1.1 Bedienfeld 2-2
2.1.2 Konfiguration 2-3
2.1.3 Online/Pause 2-4
2.1.4 Aktionen 2-4

2.2 Wie stelle ich die Parameter der Werkzeuge ein 2-5
2.2.1 Einstellen des Werkzeugtyps 2-5
2.2.2 Ändern des Werkzeugdrucks 2-6
2.2.3 Ändern des Schleppmesser-Offset 2-6
2.2.4 Ein tangentiales Messer kalibrieren 2-7

2.3 Wie stelle ich die Schneidegeschwindigkeit ein 2-11

2.4 Wie ändere ich den Bediener (Schnell Parameter Wechsel) 2-13

2.5 Wie vergewissere ich mich, dass die Beschriftung die richtige Größe hat (Längenkalibrierung) 2-14

2.6 Bedienfeld-Schnelltasten 2-16
2.6.1 Den Ursprung ändern 2-16
2.6.2 Die Geschwindigkeit ändern 2-16
2.6.3 Ändern des Werkzeugdrucks 2-17
2.6.4 Den Bediener ändern 2-17

3 OPOS (Optische POSitionierung) 3-1

3.1 Einführung 3-1

3.2 OPOS Grundfunktionen 3-1
3.2.1 OPOS Kalibrierung 3-2
3.2.2 Werbeträger Kalibrierung 3-3

3.3 OPOS Funktionen ausführlich 3-5
3.3.1 Die Grafik mit den Marken herstellen 3-5
3.3.2 OPOS XY 3-8
3.3.3 Die Grafik drucken 3-9
3.3.4 Die Grafik in den Cutter laden 3-10
3.3.5 Die Parameter für den OPOS Sensor einstellen 3-10
3.3.6 Die Marken registrieren 3-11
3.3.7 Die Konturen schneiden 3-12

3.4 Automatisieren von Aufgaben mit OPOS 3-13
3.4.1 Mehrere Kopien einer Grafik auf der selben Rolle schneiden 3-13
3.4.2 Die selbe Grafik auf mehrere Werbeträgerseiten schneiden 3-14

4 Ausführliche Beschreibung der Funktionen 4-1

4.1 Einführung 4-1

4.2 Aktionen-Menü 4-1

4.3 Konfigurationsmenü 4-2

4.3.1 Einstellungen 4-3
4.3.1.1 Werkzeugauswahl 4-3
4.3.1.2 Fortgeschrittenes Schneiden 4-3
Überschnitt (Overcut): 4-3
OptiCut: 4-4
FlexCut: 4-4
Smoothing: 4-5
Concatenation: 4-5
4.3.1.3 Allgemein 4-5
Werbeträgersensor: 4-5
Sprache: 4-6
Panel Einheiten: 4-6
Recut Offset: 4-6
Abschneiden Abstand: 4-7
Roll up media: 4-7
Autoload: 4-7
4.3.1.4 OPOS 4-7
4.3.1.5 Kommunikation 4-8
Baudrate (RS 232): 4-8
Parität (RS 232): 4-9
RTS/DTR (RS 232): 4-9
Emulation Einstellungen: 4-9
HP-GL Ursprung: 4-10
DM-PL Adressierung: 4-10
USB Klasse: 4-10
4.3.1.6 Geschwindigkeitseinstellung 4-11
TurboCut: 4-11
4.3.2 Tests und Installation 4-12
4.3.2.1 OPOS Einstellungen 4-12
4.3.2.2 Längenkalibrierung 4-12
4.3.2.3 Coil Installation 4-12
4.3.2.4 Messer kalibrieren 4-13
4.3.2.5 Fabrik-Grundeinstellungen 4-13
4.3.2.6 Confidence Test (Vertrauenstest) 4-13
4.3.2.7 Werbeträgersensor Einstellung 4-13
4.3.2.8 DIN A4 Test 4-14
4.3.2.9 RS 232 Test 4-14
4.3.2.10 Bedienfeld-Kalibrierung 4-14
4.3.2.11 Rom Revision 4-14
4.3.2.12 Copy current User 4-14
4.3.3 Bediener 4-15

5 Wartung und Reinigung 5-1

5.1 Einführung 5-1

5.1.1 Das Antriebssystem reinigen 5-1
5.1.2 Die Werbeträger-Sensoren reinigen 5-2
5.1.3 Reinigen der Y-Führungsschiene 5-3
5.1.4 Reinigen des „Nose piece“ (Messerführungsbauteil) - (nur tangentiale Maschine) 5-4
5.1.5 Reinigen des OPOS Systems 5-5
5.1.6 Auswechseln der Sicherung 5-6

6 Spezifikationen und allgemeine Informationen 6-1

6.1 Einführung 6-1

6.1.1 Produkteigenschaften 6-1

6.2 Beschreibung 6-3

6.2.1 Cutter 6-3
6.2.2 Werbeträger 6-3
6.2.3 Messer, Stift und Perforierwerkzeug 6-4
6.2.4 Schnittstelle 6-5
6.2.5 Firmware 6-5
6.2.6 Leistung 6-6
6.2.7 Zertifizierungen 6-6
6.2.8 Umgebungsbedingungen 6-7
6.2.9 Elektrisch 6-7

Liste der Abbildungen

1-1S CLASS™ cutter vollständig verpackt....1-1
1-2Aufbauen der horizontalen Stange 1-2
1-3Aufbauen der Füsse und der Laufrollen....1-2
1-4 Befestigen der Korbröhren....1-3
1-5 Den Aufbau des leinenkorbs vorbereiten....1-3
1-6 Richtung der Löcher der c-förmigen Röhren....1-3
1-7Gestell für den S CLASS™ cutter vollständig aufgebaut....1-4
1-8 Position der Schrauben....1-4
1-9 S CLASS™ cutter, Vorderansicht....1-5
1-10 S CLASS™ cutter, rückansicht....1-7
1-11richtig geerdete Steckdose 1-9
1-12 der Cutter ist geladen und bereit....1-10
1-13 Cutter ist bereit und kein werbeträger geladen 1-10
1-14 position der andruckrollen....1-14
1-15 Standard Druck....1-15
1-16 verminderter Druck 1-15
1-17 andruckrollenhebel....1-16
1-18 Werbeträger kranz 1-16
1-19 Positionieren des Werbeträger Spurkranzes am cutter 1-16
1-20 einführen einer werbeträgerrolle ohne Flansche 1-17
1-23 Entfernen des schleppmesserhalters von der klemme 1-23
1-24 Entfernen des Messers vom standardschleppmesserhalter....1-23
1-26 Dualer Klammerzugkopf 1-24
1-27 messerdrucktestmuster....1-25
1-28 Entfernen des tangentialen messerhalters 1-28
1-29 Entfernen des Messers vom tangentialen Messerhalter....1-28
1-31 Einführen des tangentialen messerhalters....1-29
1-32 Anpassen der messertiefe 1-29
1-33 Messerdrucktestmuster....1-30
1-34Rasierklinge für automatische Trennung des werbeträgers 1-33
2-1 Bedienfeld....2-1
2-2 screen saver 2-1
2-3 Online statusschirm 2-4
2-4 korrektes Messer-offset muster 2-7
2-5 mögliche messerkalibrierung 2-8
2-7 Längenkalibrierungsmuster....2-14
2-8 Schnelltasten bereiche auf dem Start-schirm 2-16
3-1Position des werbeträgers für mehrere blätter....3-15
4-1 Aktionsmenü 4-1
4-2 konfigurationsmenü....4-2
4-3 Überschnitt....4-3
4-4 S Sensor Einstellung....4-13
5-1 hochheben der Andruckrolle....5-2
5-2 platzieren des Vinylstreifens 5-2
5-3 Werbeträger-Sensoren der S CLASS™ cutter 5-2
5-4Reibungsflächen auf Y-Führungsschiene....5-3
5-5 Reinigen des OPOS-sensors....5-5
5-6stromeingangsbauteil....5-6

Liste der Tabellen

1-1 Standard RS-232 Einstellungen des S CLASS™ Cutter 1-13
6-1 S CLASS™ Cutter Spezifikationen 6-3
6-2 S CLASS™ Werbeträger Spezifikationen 6-3
6-3 S CLASS™ Werkzeuge 6-4
6-4 S CLASS™ Schnittstelle Spezifikationen 6-5
6-5 S CLASS™ Firmware 6-5
6-6 S CLASS™ Leistungsübersicht 6-6
6-7 S CLASS™ Umwelt Spezifikationen 6-7
6-8 S CLASS™ Zubehör 6-10

1 Installation

1.1 Den Cutter auspacken

Hinweis: Bewahren Sie die Versandkisten und alle anderen Versandgegenstände auf, falls der Cutter verschickt werden muss. Verschicken Sie den Cutter nicht, ohne ihn vorher vollständig in seine Originalverpackung zurück verpackt zu haben.

Bevor Sie den Cutter auspacken, versichern Sie sich, dass genügend Platz vorhanden ist, um den Gestell aufzubauen und den Cutter beiseite zu stellen, um die Gestellschrauben einzusetzen.

VORSICHT: Aus Sicherheitsgründen sollten nicht weniger als zwei Personen am Auspacken des Cutters beteiligt sein.

1.1.1 Die Verpackung vom Cutter entfernen

1. Entfernen Sie die Streifen and Klammern und öffnen Sie den Deckel der Kiste.
2. Der Cutter ist in Folie eingepackt und befindet sich vorne an der Kiste. Hinter dem Cutter ist die Kiste, die das Gestell enthält. Die Zubehörteile befinden sich unten in einer separaten dritten Kiste. Überprüfen Sie vorher, ob alles vorhanden ist.
3. Werfen Sie die Verpackung nicht weg. Durch das Verschicken ohne die Originalkiste verfällt jegliche Garantie.

ABB 1-1
S CLASS™ CUTTER VOLLSTÄNDIG VERPACKT

1.1.2 Das Gestell aufbauen

1. Überprüfen Sie, dass das Gestell vollständig ist. Die Kiste, die das Gestell enthält, sollte Folgendes beinhalten:

a. 2 Beine, links und rechts
b. 2 Füße, links und rechts
c. Horizontale Stange
d. Werbeträger Flansche
e. Insgesamt 7 Röhren für Auffangkorb
f. Leinen Auffangkorb
g. Tüte mit 4 Laufrollen, Schrauben und andere Zubehörteile, um das Gestell aufzubauen

ABB 1-2
INHALT DER KISTE DES GESTELLS

2. Setzen die horizontale Stange zwischen beide Beine des Gestells mit 4 Schrauben an jeder Seite.

ABB 1-3
AUFBAUEN DER HORIZONTALEN STANGE

3. Stellen Sie das Gestell umgekehrt hin und befestigen Sie die beiden Füße an jeder Seite mit 4 Schrauben. Schrauben Sie die 4 Laufrollen ein. Passen Sie auf, dass Sie die beiden Füße so platzieren, dass das Loch im Fuß zu dem Loch im Bein an beiden Seiten passt (1) und dass die 4 Löcher in den Füssen alle zur Mitte hin zeigen(2).

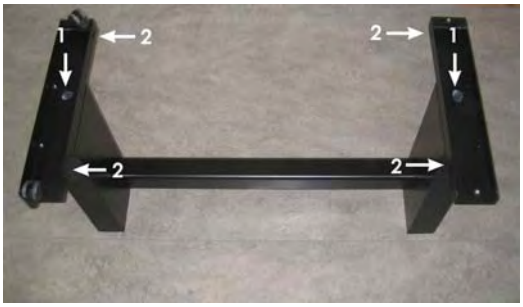


ABB 1-4
AUFBAUEN DER FÜSSE UND DER LAUFROLLEN

4. Befestigen Sie an der linken und rechten Seite die 4 Röhren für den Korb wie unten in Abbildung 1-5 gezeigt. Stecken Sie an jede Röhre die Endkapsel (1) und die beiden Sattelclips (2), um die Röhre an der richtigen Stelle zu fixieren. Platzieren Sie die kürzere Röhre (3) an der rückwärtigen Seite (Seite der horizontalen Stange).

ABB 1-5
BEFESTIGEN DER KORBRÖHREN

5. Stellen Sie das Gestell wieder aufrecht hin und hängen Sie den Werbeträgerkorb an die horizontale Stange wie in unten Abbildung 1-6 gezeigt.

ABB 1-6
DEN AUFBAU DES LEINENKORBS VORBEREITEN

6. Nehmen Sie eines der großen c-förmigen Röhren und führen Sie es durch den vorderen Saum des Leinenkorbes. Stecken Sie dann die Röhre auf die beiden vorderen Röhren, die aus den Füßen führen. Versichern Sie sich, dass die Löcher auf der rechten oberen Seite sitzen, so dass die Röhren sicher fest geklickt werden können.

ABB 1-7
RICHTUNG DER LÖCHER DER C-FÖRMIGEN RÖHREN

7. Schieben Sie die Röhren zusammen, während Sie den gefederten Kugelstopper herunter drücken, bis der Stopper an der Stelle einrastet. Klicken Sie einen Sattelclip auf eine Seite der Röhre. Fügen Sie das andere Ende der Röhre durch den mittleren Saum des Leinenkorbs und dann in das Loch im Fuß des Gestells. Sichern Sie dies durch einen Sattelclip und führen Sie dann das andere Ende der Röhre in das Loch im Bein.

8. Vergewissern Sie sich, dass der Leinenkorb unter der horizontalen Stange durchführt. Nehmen Sie die letzte c-förmige Röhre und führen Sie sie durch den hinteren Saum in den Leinenkorb. Setzen Sie dann die Röhre auf die beiden hinteren Röhren, die aus den Füssen führen. Versichern Sie sich, dass die Löcher auf der rechten oberen Seite sitzen, so dass die Röhren sicher fest geklickt werden können Das fertige Gestell sollte wie das Gestell auf dem unteren Bild aussehen (Abbildung 1-8).

ABB 1-8
GESTELL FÜR DEN S CLASS™ CUTTER VOLLSTÄNDIG AUFGEBAUT

9. Das rechte Bein hat ein Loch im Fuß und einen Ausschnitt im Bein um das Stromkabel und das Datenkabel zu führen. Falls Sie die Kabelführung benutzen möchten, verlegen Sie die Kabel, bevor Sie den Cutter auf das Gestell setzen.

1.1.3 Den Cutter auf das Gestell setzen

1. Nehmen Sie den Cutter vorsichtig aus der Kiste und legen Sie ihn auf den Rücken (breiten Sie vorher den Karton der Gestell-Kiste aus und legen Sie dann den Cutter auf diesen Karton). Fügen Sie dann links und rechts zwei Schrauben ein und drehen Sie diese 3 Umdrehungen rein. Setzen Sie keine Schraube an der Vorderseite von der maschine.

ABB 1-9
POSITION DER SCHRAUBEN

2. Setzen Sie den Cutter auf das Gestell. Fügen Sie die zwei zusätzlichen Schrauben in der Mitte ein. Drehen Sie dann alle sechs Schrauben fest.

3. Lockern Sie den Schneidekopf. Heben Sie die Andruckrolle hoch, um die Sicherheitsstreifen unterhalb der Andruckrolle zu entfernen.

1.2 S CLASS™ Cutter Komponenten

1.2.1 Ansicht des Cutter von vorne

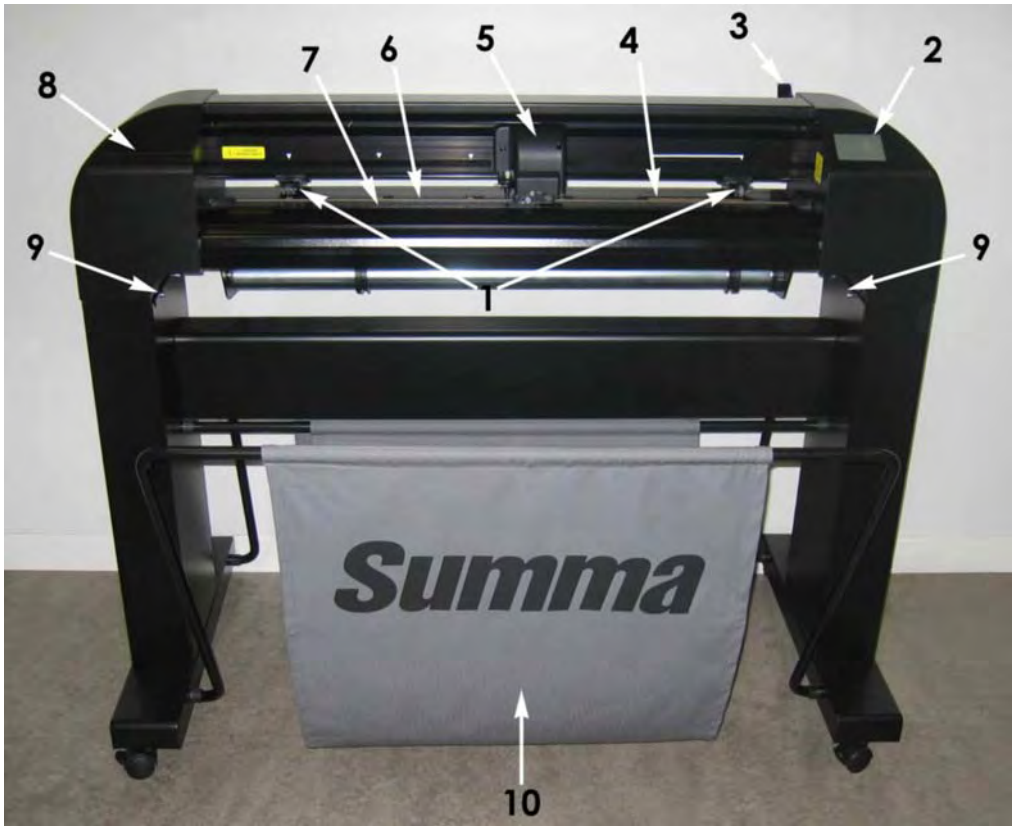


ABB 1-10
S CLASS™ CUTTER, VORDERANSICHT

1. **Andruckrolle:** Die Andruckrollen klemmen den Werbeträger an das Antriebssystem, um einen präzisen Medientransport zu gewährleisten. Der S120(T) hat eine und der S140(T) und der S160(T) haben zwei zusätzliche Andruckrollen, um sicher zu stellen, dass breite Werbeträger in der Mitte flach liegen bleiben. Die äußeren Antriebswellen für die Andruckrollen haben einen wählbaren Druck, die zusätzlichen mittleren Rollen können an- oder ausgeschaltet werden.

2. **Bedienfeld:** Jede Cutter-Aktivität kann vom 320 x 240 px Bedienfeld eingeleitet werden Die Konsole zeigt Informationen über den momentanen Status des Cutters und/oder Aktionen, die ausgeführt werden müssen.

3. **Andruckrollen-Hebel:** Dieser Hebel wird dazu benutzt, die Andruckrollen für das Laden der Werbeträger zu heben und zu senken.

4. **Werbeträger Antriebswelle:** Die Werbeträger Antriebswellen bewegen die Werbeträger nur, wenn die Andruckrollen in der „unten“ Position sind. Die folgende Tabelle listet die Anzahl der auf jedem Modell des S CLASS™ Cutters installierten Antriebswellen auf.

Anzahl der Wellen	**S75 (T)**	**S120 (T)**	**S140 (T)**	**S160 (T)**
Kurze Welle	4	7	8	9
Lange Welle	1	1	1	1

5. **Schlitten:** Der Schlitten ist die Befestigung für den Messerhalter, Zeichenstift oder Perforiernadel. Es hält außerdem den Optischen POSitions-Sensor (OPOS) und ein Schneidemesser, um ein Stück von der Rolle ab zu schneiden, wenn der Auftrag beendet ist.

6. **Schneidestreifen:** Ein selbst reinigender orangefarbener Streifen hilft, Schaden an der Messerspitze zu vermeiden, wenn kein Werbeträger eingelegt wurde. Da das Schneiden am Schneidestreifen vorgenommen wird, ist es wichtig, dass der Streifen unbeschädigt bleibt.

7. **Perforierstreifen:** Ein zusätzlicher schwarzer Streifen zum Pouncen (Perforieren).

8. **Werkzeugablage:** Die linke Abdeckung hat eine Vorrichtung, die für die Aufbewahrung von Werkzeugen verwendet werden kann.

9. **Schrauben, um den Cutter-Standfuß zu sichern:** Vergewissern Sie sich, dass alle drei Schrauben an jeder Seite fest angezogen sind, bevor der Cutter benutzt wird.

10. **Auffangkorb:** Das Gestell und der leinene Auffangkorb sind Standard bei allen S CLASS™ Cuttern.

1.2.2 Ansicht des Cutters von hinten

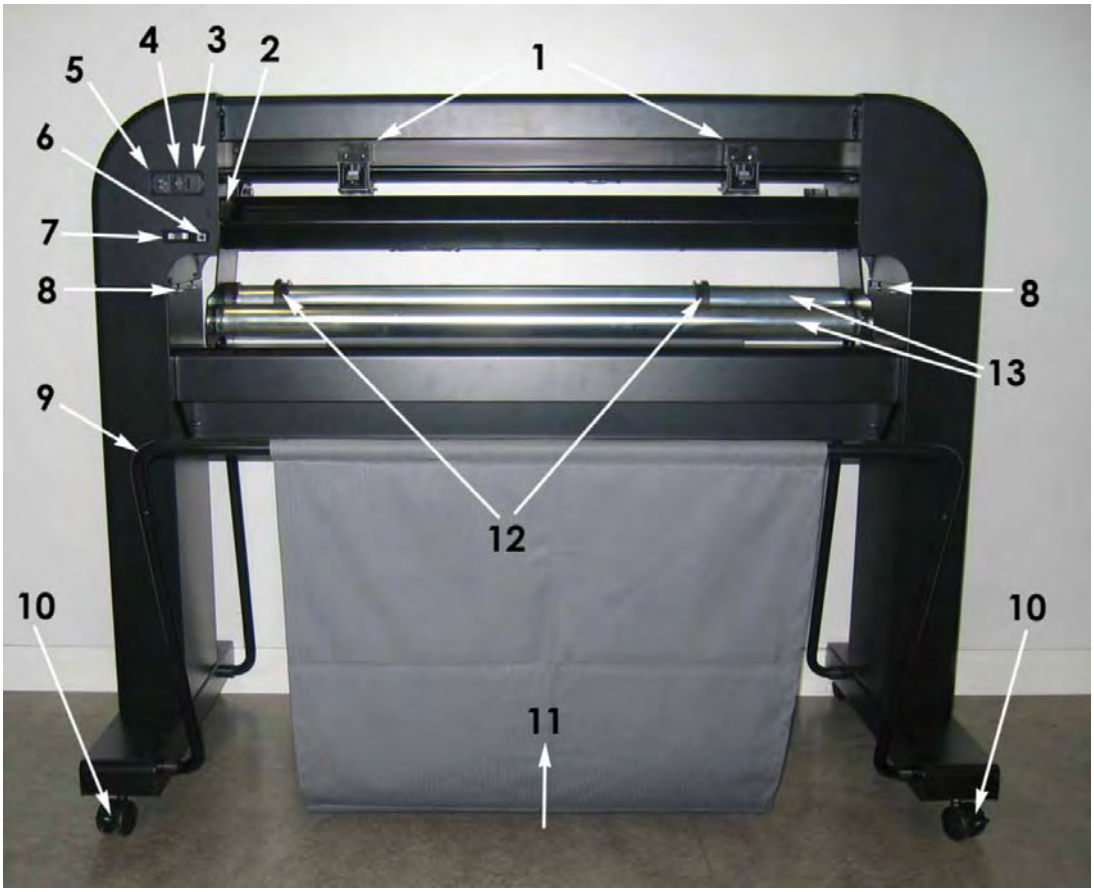


ABB 1-11
S CLASS™ CUTTER, RÜCKANSICHT

1. **Andruckrollen:** Die Andruckrollen klemmen den Werbeträger an das Antriebssystem, um einen präzisen Medientransport zu gewährleisten. Der S120(T) hat eine und der S140(T) und der S160(T) haben zwei zusätzliche Andruckrollen um sicher zu stellen, dass breite Werbeträger in der Mitte flach bleiben. Die äußeren Antriebswellen für die Andruckrollen haben einen wählbaren Druck, die zusätzlichen mittleren Rollen können an- oder ausgeschaltet werden. Bewegen Sie die Andruckrollenbauteile nicht, während Sie sie nur von dieser Seite halten.

2. **Andruckrollen-Hebel:** Dieser Hebel wird dazu benutzt, die Andruckrollen für das Laden der Werbefläche zu heben und zu senken.

3. **Die Sicherungs-Kiste:** Die Sicherung befindet sich an der rechten Seite des Stromeingangsmoduls. Prüfen Sie den Abschnitt über die Spezifikationen, um zu sehen, welche Sicherung im S CLASS™ Cutter benutzt wird.

WARNUNG: Für beständigen Schutz gegen Feuergefahr tauschen Sie nur durch Sicherungen gleichen Typs und Stärke aus.

4. **An-/Ausschaltknopf:** Dieser Kippschalter in der Mitte des Stromeingangsmoduls stellt den Cutter-Strom auf „EIN“ oder „AUS“. Um den Strom anzuschalten, drücken Sie die „I“ Seite des Kippschalters. Um den Strom auszuschalten, drücken Sie die „0“ Seite des Kippschalters.

5. **AC-Stromkabelanschluss**: Es befindet sich an der linken Seite des Stromeingangsmoduls. Der Stromanschluss ist in Abschnitt 1.3 ausführlich erklärt. Benutzen Sie immer das Stromkabel, das mit Ihrem Cutter geliefert wurde.

6. **USB Anschluss:** Diese Schnittstelle basiert auf die Standards, die in „Universal Serial Bus Specifications - Revision 1.1." erläutert sind. Sie erlaubt eine bidirektionale Hochgeschwindigkeitskommunikation zwischen dem Hostrechner und dem Cutter.

7. **RS-232 Anschluss:** Diese DB-9P Verbindung ermöglicht die serielle bidirektionale Kommunikation zwischen dem Cutter und dem Hostrechner.

8. **Schrauben, um den Cutter-Fuß zu sichern:** Schrauben (3 links und 3 rechts) halten den Cutter-Fuß an seinem Gestell. Alle Schrauben müssen fest sein, bevor der Cutter benutzt wird.

9. **Röhren für den Werbeträgerkorb:** Röhren hinten und vorne halten den Werbeträgerkorb. Sie können einfach herausgezogen werden, um den Auffangkorb an seine Stelle zu setzen.

10. **Laufrollen:** Die Laufrollen am Gestell sind mit Arretierbremsen ausgestattet. Wurde der Cutter einmal an seinen neuen Platz gebracht, drücken Sie die Bremsen mit Ihrem Fuß, um die Laufrollen zu arretieren.

11. **Werbeträgerkorb:** Das Gestell und der leinene Auffangkorb sind Standard bei allen S CLASS™ Cuttern.

12. **Werbeträgerrollen Führungshülse:** Die beiden Flanschführungsnuten dienen dazu, die Werbeträgerrollen in der Führung zu halten, wenn der Werbeträger von der Rolle gezogen wird.

13. **Werbeträger Rollenaufnahme:** Rotierende Rollenaufnahme für die Werbeträgerrolle.

1.3 Den Cutter an das Stromnetz anschließen

1.3.1 Erdung

WARNUNG:

Die Steckdose, in welche der Cutter eingesteckt ist, muss geerdet sein. Verwenden Sie in jedem Fall das mitgelieferte Kabel. Der Anschluss an eine Steckdose ohne Erdung kann zu elektrischen Schlägen oder zur Zerstörung des Plotters führen.

Für Notfälle sollte der Cutter nahe der Steckdose für einfachen Zugang installiert sein.

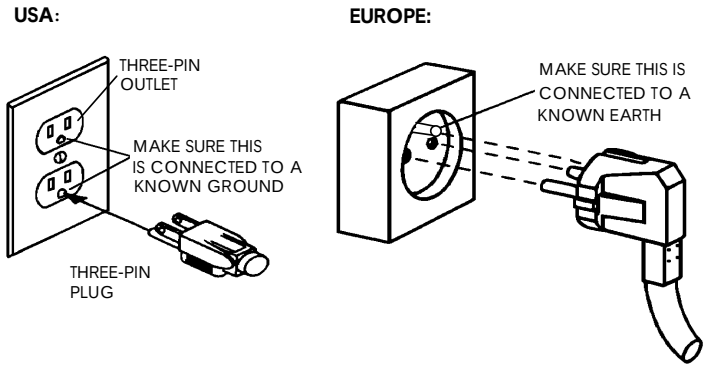

USA:
EUROPE:
THREE-PIN OUTLET
MAKE SURE THIS IS CONNECTED TO A KNOWN GROUND
THREE-PIN PLUG
MAKE SURE THIS IS CONNECTED TO A KNOWN EARTH

ABB 1-12
RICHTIG GEERDETE STECKDOSE

1.3.2 Betriebsspannung

WARNUNG: Bevor Sie die Sicherung auswechseln, vergewissern Sie sich, dass der Cutter vollständig von der Stromquelle entfernt ist.

WARNUNG: Für beständigen Schutz gegen Feuergefahr tauschen Sie nur durch Sicherungen gleichen Typs und Stärke aus.

Sicherung: T2.0A, 250V SCHURTER SPT ODER GLEICHWERTIG.

Die Stromversorgung erkennt die Netzspannung und wechselt automatisch zwischen 110V und 230V.

1.3.3 Den Cutter an den Strom anschließen

WARNUNG: Vergewissern Sie sich, dass der Stromschalter ausgeschaltet ist, bevor Sie das Stromkabel anschließen (die „0“ Seite des AN/AUS-Kippschalters sollte gedrückt sein).

WARNUNG
HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE VOM SCHNEIDEBEREICH FERN. ES GIBT GEFÄHRLICHE SICH BEWEGENDE TEILE.

1. Stecken Sie den Stecker des Stromkabels in die Buchse, die am Stromeingangsmodul auf der Rückseite des Cutters ist.
2. Stecken Sie den Stecker des Stromkabels in eine richtig geerdete Wandsteckdose.
3. Schalten Sie den Cutter an, indem Sie die „I“ Seite des Kippschalters drücken, der sich am Stromeingangsmodul an der rückwärtigen Stange des Cutters befindet.
4. Das Bedienfeld wird aktiviert und der Initialisierungsablauf beginnt. Wenn Werbeträger geladen sind, wird der Cutter die Größe überprüfen und dann den Werbeträger laden.

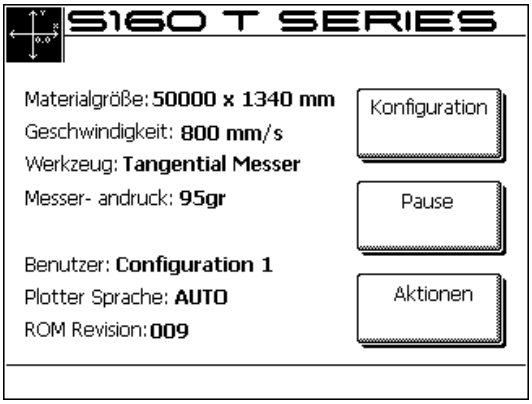


ABB 1-13
DER CUTTER IST GELADEN UND BEREIT

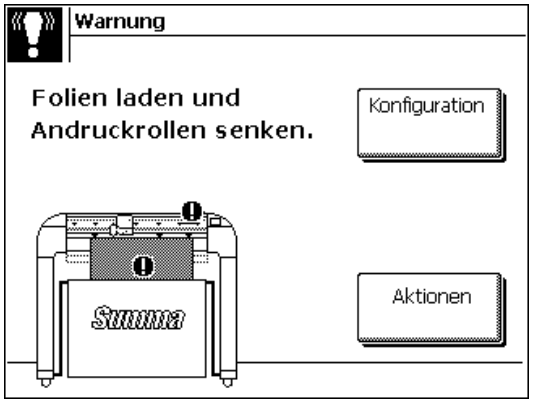


ABB 1-14
CUTTER IST BEREIT UND KEIN WERBETRÄGER GELADEN

1.4 Den Cutter an einen Computer anschließen

Die S CLASS™ Cutters unterstützen bidirektionale USB und RS-232 Ports. Wenn beide Anschlüsse gleichzeitig verbunden sind, wird der Anschluss, der die Daten zuerst erhält, aktiv bleiben und der andere wird deaktiviert.

1.4.1 USB Verbindung

Das USB Kabel sollte 5 Meter lang (16 Fuß) oder kürzer sein. Die Anschlussbuchse an der Seite des Cutter sollte eine USB B 4-pin Serie sein. Der Anschluss and der Seite des Computers sollte ein USB A 4-pin sein.

1.4.1.1 Den S CLASS™ Cutter an einen PC über ein USB Kabel anschließen

1. Schalten Sie den Cutter aus.
2. Legen Sie die S CLASS™ CD in das CD-ROM Laufwerk Ihres Computers ein.
3. Verbinden Sie ein Ende des USB Kabels mit einem USB Anschluss des Computers.
4. Verbinden Sie das andere Ende des USB Kabel an den USB Anschluss auf der Rückseite des Cutter.
5. Schalten Sie den Cutter an (siehe Abschnitt 1.3.3) und kehren Sie zum Computer zurück.

   Der „neue Hardware gefunden“ Assistent sollte auf dem Computerschirm erscheinen und nach dem USB Treiber fragen.
6. Klicken Sie “OK” und folgen Sie den Anweisungen des Assistenten.

   Windows wird die Treiber finden und installieren.
7. Entfernen Sie die CD aus dem CD-ROM Laufwerk.
8. Starten Sie den Computer neu.

HINWEIS: Wenn der Cutter zum ersten Mal über ein USB Kabel an einen Computer angeschlossen ist, wird der Computer den Cutter finden und nach dem USB-Treiber fragen. Der Treiber befindet sich auf der CD, die diese Bedienungsanleitung enthält. Wenn Sie den Treiber beim ersten Mal, wenn der Cutter angeschlossen ist, nicht installieren, kann es dazu führen, dass der Computer es als „Unbekanntes Gerät“ auflistet. Dann ist die einzige Möglichkeit, den Treiber richtig zu installieren, das Gerät zu entfernen oder den Treiber zu aktualisieren, indem Sie den Windows Gerätemanager benutzen.

1.4.1.2 Den S CLASS™ Cutter an einen Mac über ein USB Kabel anschließen

- Mac OS 8.5 bis OS 9.2

1. Schalten Sie den Cutter aus.
2. Verbinden Sie ein Ende des USB-Kabels mit einem USB-Anschluss des Computers.
3. Verbinden Sie das andere Ende des USB-Kabels an den USB-Anschluss auf der Rückseite des Cutter.
4. Schalten Sie den Cutter an (siehe Abschnitt 1.3.3) und kehren Sie zum Computer zurück.
5. Legen Sie die S CLASS™ CD in das CD-ROM Laufwerk Ihres Computers ein.
6. Klicken Sie auf das „USB Treiber installieren“-Symbol auf der CD-ROM.

   Dies wird automatisch den Treiber und das „Summa Port Mapper“ Dienstprogramm installieren.
7. Entfernen Sie die CD aus dem CD-ROM Laufwerk.
8. Starten Sie den Computer neu.

HINWEIS: Wenn der Cutter an den Computer angeschlossen ist, bevor das Gerät installiert ist, wird der Computer den Cutter als unbekanntes Gerät behandeln. Der Treiber kann jederzeit installiert werden, ob der Cutter angeschlossen ist oder nicht.

- Mac OS X

Neueste Schneidesoftware benötigt keine Treiber Installation, wenn ein Computer am Cutter angeschlossen ist. Die Software, die den Treiber kontrolliert, ist in die Treiber Software eingebaut.

1.4.2 RS-232 Verbindung

Das RS-232 Kabel sollte 5 Meter lange (16 Fuß) oder kürzer sein. Die Anschlussbuchsen auf beiden Seiten sind DB-9S Buchsen. Man muss keinen Gerätetreiber installieren, wenn man den Cutter an eine RS-232 Verbindung anschließt.
Die Parameter der RS-232 Verbindung müssen entweder in den Eigenschaften des COM-Anschlusses im Gerätemanager oder im Programm der Schneidesoftware selbst eingestellt werden. Bitte entnehmen Sie hierzu dem Handbuch für die Schneidesoftware, wie die Parameter für die RS-232 Verbindung mit dem Cutter eingestellt werden.

Grundeinstellungen der RS-232 Verbindung sind in der unteren Tabelle aufgelistet.

Baudrate	9600
Daten Bits	8
Parität	Keine
Stopp Bits	2
Flusssteuerung	Hardware oder XON / XOFF

TABELLE 1-1
GRUNDEINSTELLUNGEN RS-232 DES S CLASS™ CUTTERS

1.5 Werbeträger Laden

Die folgenden Abläufe werden hauptsächlich angewandt beim Gebrauch von Rollenwerbeträgern. Wenn Sie Blattware verwenden, gibt es zwei Möglichkeiten:
Lange Blätter sollten Sie so behandeln wie Folienrollen. Für kurze Blätter ist die Ausrichtung nicht so wichtig. Wenn das Blatt senkrecht abgeschnitten ist, kann es zum vorderen Rand ausgerichtet werden.

1.5.1 Andruckrollen positionieren

Eine optimale Bewegung des Werbeträgers ist nur dann gewährleistet, wenn der Werbeträger durch die beiden äußeren Andruckrollen angetrieben wird, die korrekt über zwei Antriebswellen platziert werden.

Die Andruckrollen werden gleichzeitig gesenkt oder gehoben durch den Andruckrollenhebelarm, der sich am der rechten Seite des Cutter befindet. Die Andruckrollen müssen angehoben sein, um Folie laden zu können; währenddessen wird der Werbeträger von hinten nach vorne geladen wird. Wenn die Andruckrollen gehoben sind, können sie manuell nach rechts oder links entlang der Andruckrollenachse bewegt werden.

WARNUNG: Vergewissern Sie sich immer, dass die Andruckrollen vollständig angehoben sind, bevor Sie sie nach links oder rechts schieben.
Halten Sie das Bauteil immer an der Seite der Andruckrolle, um es von links nach rechts zu bewegen, platzieren Sie die Andruckrolle indem Sie das Bauteil am hinteren Ende der Maschine halten.

Die Andruckrollen MUESSEN korrekt platziert sein und auf den Werbeträger herab gelassen werden, bevor eine automatische Ladesequenz begonnen wird. Vergewissern Sie sich, dass alle Andruckrollen über eine Antriebswelle platziert sind. Die äußere linke Andruckrolle sollte in einer der Rasten sein (Klickposition), genau unter einem weißen dreieckigen Zeichen. Die äußere rechte Andruckrolle sollte irgendwo über der langen Antriebswelle platziert werden, Klickpositionen befinden sich an den Enden der Antriebswellen (Bereich mit einem weißen dreieckigen Zeichen markiert).

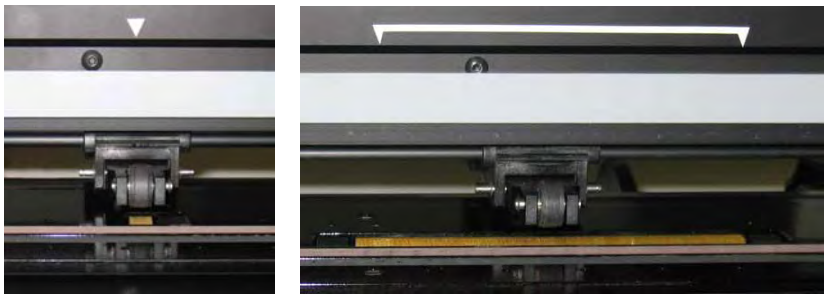


ABB 1-15
POSITION DER ANDRUCKROLLEN

ACHTUNG: Lassen Sie die Andruckrollen immer in der „Oben“ Position, wenn der Cutter nicht verwendet wird. Wenn die Andruckrollen für längere Zeit in der „Unten“ Position gelassen werden, hinterlässt einen flachen Punkt auf den Andruckrollen, was die Transportgenauigkeit und Schneidequalität deutlich sichtbar (negativ) beeinflussen wird.

1.5.2 Andruckrollen Druck Einstellung

Die S CLASS™ Cutter sind mit einem wählbaren Andruckraddruck ausgestattet. Der Druck kann auf „Standard“ oder „niedrig“ eingestellt werden. Der Druck kann mit den Andruckrollen in der “Oben“ oder „Unten“ Position geändert werden.

WARNUNG: Vergewissern Sie sich immer, dass der äußere linke Andruckrollendruck genau so wie der äußere rechte Andruckrollendruck eingestellt ist.
Auf dem Bauteil ist ein weißes Zeichen, das es für den Bediener einfach macht, den ausgewählten Andruckrollendruck zu überprüfen.
Am besten wird der Druck geändert, wenn die Andruckrollen in der „Oben“ Position sind.

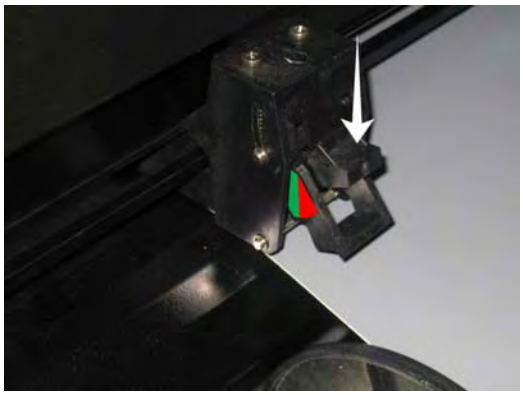


ABB 1-16
STANDARD DRUCK

Standard Druck: die beiden Farben auf dem Zeichen sind deutlich zu sehen. Der Druck kann durch Drücken des Plastikteils vermindert werden wie auf dem Bild gezeigt. Wenn es stark genug gedrückt wird, sollte das Andruckrollenbauteil in seiner neuen Position einrasten.

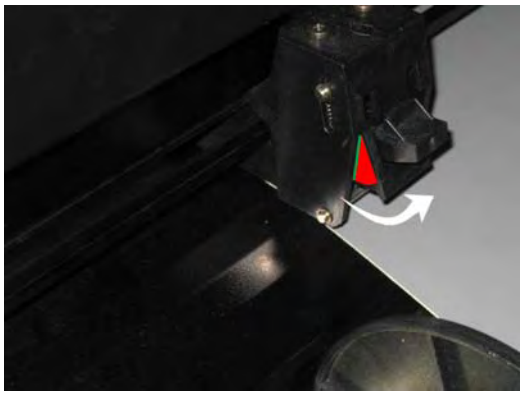


ABB 1-17
VERMINDERTER DRUCK

Verminderter Druck: nur eine Farbe ist deutlich zu sehen. Der Druck kann auf „Standard“ geändert werden, indem der untere Teil des Andruckrollenbauteils nach oben gezogen wird. Wenn es weit genug gezogen ist, sollte es in seiner neuen Position einrasten.

Der S120, der S140 und der S160 sind mit zusätzlichen Andruckrollen ausgestattet, um breite Werbeträger zu führen. Die Andruckrollen können aktiviert oder deaktiviert werden, indem die gleichen Schritte angewandt werden, wie um den Druck der äußeren Andruckrollen zu ändern.

1.5.3 Werbeträger laden

1. Heben Sie die Andruckrollen mit Hilfe des Andruckrollenhebelarmes an, der sich an der rechten Seite des Cutters befindet, neben dem Bedienfeld.

ABB 1-18
ANDRUCKROLLENHEBEL

2. Lösen Sie die Knöpfe an den beiden Werbeträger-Flanschen. Die folgende Abbildung zeit eine gelösten Kranz (1) und eine angezogenen Kranz (2).

ABB 1-19
WERBETRÄGER KRANZ

3. Führen Sie einen gelösten Kranz in ein Ende der Werbeträgerrolle und ziehen Sie den Knopf an. Überprüfen Sie, dass der Kranz angezogen und damit sicher verankert ist. Dann machen Sie das gleiche an der anderen Seite der Rolle.

4. Platzieren Sie die mit dem Spurkranz ausgestattete Rolle auf die Werbeträger Aufnahmerollen. Setzen Sie die Flansche in die dafür vorgesehene Nut. Die Führungsringe mit Nut können seitlich an der Rolle bewegt werden.

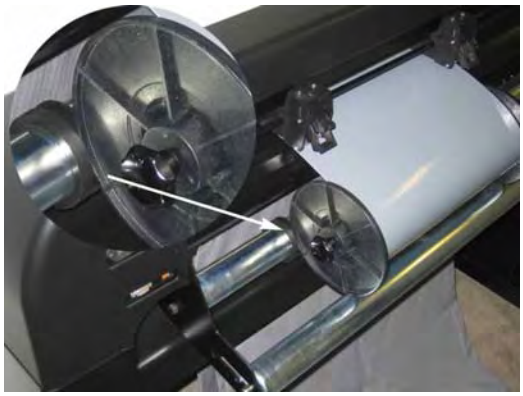


ABB 1-20
POSITIONIEREN DES WERBETRÄGER SPURKRANZES AM CUTTER

HINWEIS: Wenn die Flansche nicht benutzt werden (nicht empfehlenswert - Spurhalten ist nicht garantiert), dann vergewissern Sie sich, dass die Rolle zwischen den beiden Führungsringen mit Nut gehalten ist.

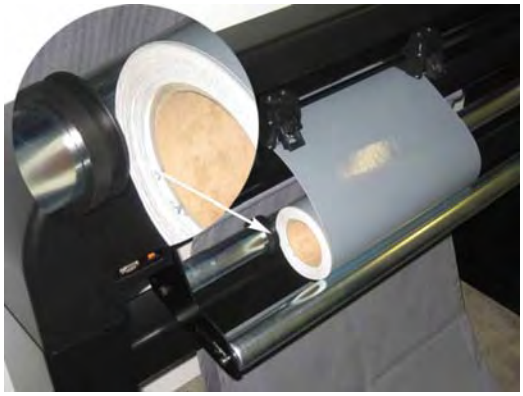


ABB 1-21
EINFÜHREN EINER WERBETRÄGERROLLE OHNE FLANSCHE

5. Beginnen Sie, den Werbeträger vom hinteren Ende der Maschine einzuführen. Führen Sie den Werbeträger unter den Andruckrollen zum vorderen Teil der Maschine.

6. Positionieren den linken Werbeträgerrand an der linksten Antriebswelle und überprüfen Sie, ob der rechte Werbeträgerrand über der langen Antriebswelle platziert ist. Positionieren Sie dann die rechten und linken Andruckrollen.

Die Andruckrollen sollten über die Antriebsrollen ca. 3 bis 15 mm (0.1” bis 0.6”) von den äußeren Enden des Werbeträgers (1) platziert werden. Ziehen Sie dann am Werbeträger, während Sie den Spurkranz am Ende so halten, dass der Werbeträger fest sitzt. Vergewissern Sie sich, dass der vordere Werbeträgersensor bedeckt ist (2).

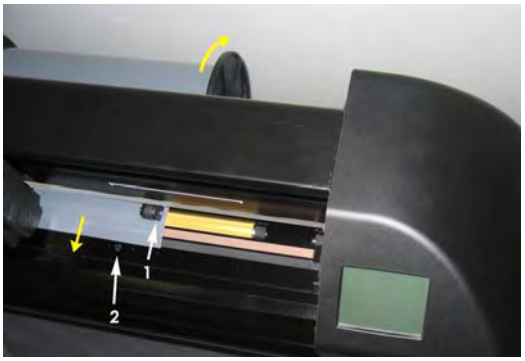


ABB 1-22
WERBETRÄGER POSITION

Sollten die oben genannten Abläufe nicht funktionieren, da der Werbeträger zu schmal ist, um an die lange Antriebswelle zu reichen, versuchen Sie, den linken Werbeträgerrand über die zweitlinke Antriebswelle zu legen und positionieren Sie den rechten Werbeträgerrand irgendwo über der langen Antriebswelle. Bewegen Sie weiterhin die linke Andruckrolle auf die lange Antriebswelle zu, bis beide Andruckrollen in ihrer erforderlichen Position sind und direkt über den Rändern der Folie.

Auf jeden Fall müssen beide Enden des Werbeträgers eine Antriebswelle bedecken. Ist dies nicht der Fall, positionieren Sie die Materialrolle erneut, um die die Antriebswelle zu bedecken.

7. Vergewissern Sie sich, dass der Werbeträger von der Materialrolle aus gerade läuft. Um dies zu erreichen, schieben Sie den Werbeträger und die Flansche von links nach rechts entlang der Werbeträger Aufnahmerollen.

WARNUNG
HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE VOM SCHNEIDEBEREICH FERN. ES GIBT GEFÄHRLICHE, SICH BEWEGENDE TEILE.

8. Senken Sie den Andruckrollenhebel, um den Werbeträger fest gegen die Antriebsrollen zu drücken. Nach einer Sekunde bewegt sich der Gerätehalter automatisch von rechts nach links, um die verwendbare Medienträgerbreite zu messen.

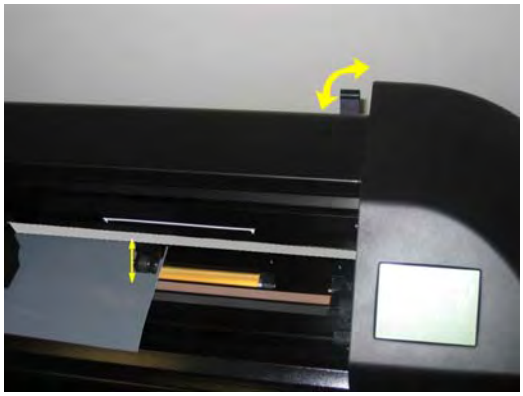


ABB 1-23
ANDRUCKROLLENHEBEL

HINWEIS: Es ist nicht empfehlenswert, den Werbeträger manuell von der Rolle abzuwickeln. Der Cutter entrollt den Werbeträger automatisch während der Ladesequenz.

9. Die Positionierung und Führung von Blattmaterial ist identisch zu der von Rollenwerbeträgern.

10. Der Cutter ist nun bereit.

1.5.4 Vorgang beim Werbeträger Laden

ACHTUNG: Platzieren Sie keine Gegenstände vor oder hinter den Cutter, die den Betrieb des Cutter beeinträchtigen könnten. Vergewissern Sie sich, dass der Werbeträger sich frei vorwärts und rückwärts bewegen kann. Halten Sie Hände, Haare, Kleider und Schmuck von beweglichen Teilen entfernt.

Während der Cutter an ist, wird er automatisch einen minimalen Ladeablauf ausführen, sobald die Andruckrollen gesenkt werden. Der Ladevorgang wird auch starten, wenn der Cutter angeschaltet ist, während der Werbeträger schon in der Maschine ist und die Andruckrollen in der „Unten“ Position sind (dies wird nicht empfohlen). Halten Sie die Andruckrollen immer in der „Oben“ Position, wenn der Cutter nicht benutzt wird.

Der minimale Ladeablauf besteht aus:

- Eine Werbeträgerbreitenmessung.
- Der Werbeträger wird über eine Länge, die gleich der Breite ist, die zwischen den äußeren beiden Andruckrollen gemessen wurde, entspannt.
- Eine gleichzeitige 45°-Achsenbewegung der Antriebswelle und Schneidekopfes.

Danach ist der Cutter bereit, Dateien vom Computer zu erhalten.
Wenn der Cutter einen Auftrag vom Computer erhält, zieht er automatisch den benötigten Werbeträger von der Rolle. Er macht dies schrittweise und die Länge des benötigten Vinyls gleicht mehreren Malen der Anzahl der gemessenen Breite des Werbeträgers.

WICHTIG: Spurführung längerer Zeichen wird nur garantiert, wenn der ganze Ladeprozess durchgeführt wird!

Vollständiger Werbeträgerladeablauf:

WARNUNG

Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung von Kopf oder Werbeträger herbeiführen.
Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidebereich entfernt.
Es gibt gefährlich sich bewegende Teile.

➢ ***Laden eines Blattes***

1. Drücken Sie [Aktionen] .

Das Aktionenmenü erscheint auf dem Bildschirm.

2. Drücken Sie [Laden] .

Eine Nachricht wird erscheinen, die den Bediener zwischen Rolle und Blatt wählen lässt.

3. Drücken Sie [Bogen]

Der Cutter wird sofort anfangen, das Blatt zu laden. Er misst die Breite und lädt eine bestimmte Länge des Werbeträgers, oder bis das Ende des Werbeträgers erreicht ist. Der Bediener wird dann aufgefordert, die Länge zu akzeptieren oder nicht.

4. Drücken Sie [Akzeptieren] , um die Länge zu akzeptieren oder gehen Sie weiter zu Schritt 5.

Der Cutter wird nun die Ladesequenz vollenden und dann online gehen und ist bereit, Daten zu empfangen. Die Ladesequenz setzt die Enden des Vinyls für eine gegebene Länge fest. Nachdem dieser Länge geschnitten ist, wird der Cutter eine andere gegebene Länge, die zu schneiden ist, festsetzen. Der Ablauf des Festsetzen und Schneiden, Festsetzen und Schneiden wird bis zum Ende des Auftrags weitergehen.

5. Drücken Sie [Abbrechen] .

Zwei Pfeile werden auf dem Bedienfeld erscheinen.

6. Drücken Sie [↑] oder [↓], bis die benötigte Werbeträgerlänge erscheint, dann drücken Sie [An-wenden] .

Der Cutter wird nun die Ladesequenz vollenden und dann online gehen und ist bereit. Die Länge des Auftrages, die er schneiden kann, ist auf die geladene Länge begrenzt.

HINWEIS: Wenn der hintere Werbeträgersensor das Ende des Werbeträgers feststellt, wird der Cutter den Ladevorgang vollenden ohne jegliche Eingabe des Bedieners.

- ***Eine Rolle laden.***

1. Drücken Sie [Aktionen].

Das Aktionenmenü erscheint auf dem Bildschirm.

2. Drücken Sie [Laden].

Eine Nachricht wird erscheinen, die den Bediener zwischen Rolle und Blatt wählen lässt.

3. Drücken Sie [Rolle].

Vier Pfeile erscheinen zusammen mit einem „Ausführen“ Knopf. Der Status ist in der Mitte der rechten Seite des Bildschirms sichtbar.

4. Verwenden Sie [←], [→], [↑] oder [↓], um das Original, falls nötig, erneut zu positionieren. Drücken Sie dann [An-wenden].

Zwei Pfeile werden auf dem Schirm bleiben, mit denen Sie die benötige Länge laden können.

5. Die Werbeträgerlänge, die für den Auftrag benötigt wird, kann durch Drücken von [↑] oder [↓] eingegeben werden und so wird die erforderliche Länge geladen werden. Oder die benötigte Länge für den Auftrag kann durch Drücken von [An-wenden] und dann durch Drücken von [↑] oder [↓] eingegeben werden, um den Standardwert der Länge, die geladen werden soll, zu ändern.

Abhängig von der ausgewählten Weise, um die benötige Länge für den Auftrag einzugeben, wird der Cutter entweder die Länge laden oder die ausgewählte Länge auf dem Schirm anzeigen.

6. Drücken Sie [An-wenden].

Der Cutter wird nun die Ladesequenz vollenden und dann online gehen und ist bereit. Die Länge des Auftrages, die er schneiden kann, ist auf die tatsächliche Länge des Werbeträgers, die noch auf der Rolle ist, begrenzt. Der Cutter wird immer von einer vollen Rolle ausgehen, so wird er 50000mm (1982 Zoll) auf dem Statusschirm verwenden.

Wenn die eingebauten Werbeträgersensoren das Ende der Rolle feststellen, wird der Cutter die Ladesequenz vollenden und die Werbeträgergröße im Statusfenster anzeigen.

- ***Ausgedehnt laden.***

Die Funktion Ausgedehnt Laden macht es möglich, die Begrenzungen aufdie Y Achse zu definieren, damit der cutter außerhalb der Andruckrollen schneiden kann.

1. Drücken Sie [Aktionen].

Das Aktionenmenü erscheint auf dem Bildschirm.

2. Drücken Sie [Laden].

Eine Nachricht wird erscheinen, die den Bediener zwischen Rolle und Blatt wählen lässt.

3. Drücken Sie [Ausgedehnt].

Zwei Pfeile erscheinen zusammen mit einem „Ausführen“ Knopf.

4. Verwenden Sie [←] oder [→] um die rechte Y-axisbegrenzung umzusetzen. Drücken Sie dann [An-wenden].

Zwei Pfeile bleiben zusammen mit einem „Ausführen“ Knopf. Der Kopf bewegt auf die linke Y-axisbegrenzung.

5. Verwenden Sie [←] oder [→] um die linkse Y-axisbegrenzung umzusetzen. Drücken Sie dann [An-wenden].

Der Ausschnittbereich im Y-axis ist jetzt neu definiert worden.

Hinweis: Transport Performanz wird nicht garantiert, wenn man diesen Modus verwendet.

1.6 Werkzeug-Installation

SICHERHEITSWARNUNG: Die S CLASS™ Cutter haben rasierklingenscharfe Messer. Um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden, seien Sie bei der Installation, Entnahme oder jeglicher Handhabung mit dem Messer vorsichtig!

1.6.1 Cutter mit Schleppmesser

1.6.1.1 Messer Installation

Ein Messer wurde vorab im Cutter installiert.
Aus Sicherheitsgründen wurde die Tiefe des Messers auf 0 gesetzt. Ziehen Sie einfach das Messer heraus, um mit dem Schneiden zu beginnen (siehe abb 1-22 gelber Pfeil im Uhrzeigersinn). Darunter ist die vollständige Beschreibung, wie das Messer entfernt und installiert werden muss.

- ***Entfernen des Schleppmessers***

1. Lösen Sie die Kopfklemmschraube (1), schwingen Sie den Klemmarm zurück und entfernen Sie den Messerhalter von der Klemme (2).

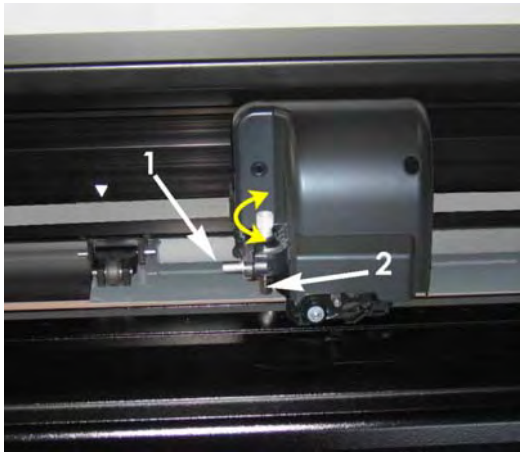


ABB 1-24
ENTFERNEN DES SCHLEPPMESSERHALTERS VON DER KLEMME

2. Drehen Sie den gerändelten Einstellungsknopf (3) im Uhrzeigersinn, um das Messer aus dem Halter (5) zu drücken (4).

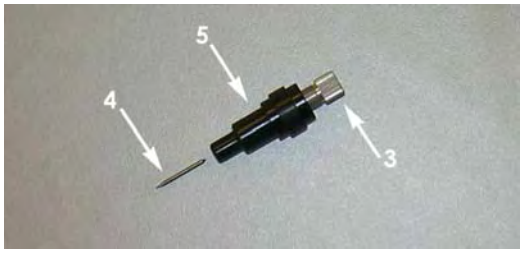


ABB 1-25
ENTFERNEN DES MESSERS VOM STANDARDSCHLEPPMESSERHALTER

3. Ziehen Sie vorsichtig das Messer aus dem Halter.

➢ ***Installation des Schleppmessers***

1. Entfernen Sie den Aluminiumkern vom Plastikmesserhalter (5), indem Sie den gerändelten Einstellungsknopf (3) entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis der Kern aus dem Halter herauskommt.

2. Führen Sie das konische, nicht schneidende Ende des Messers in die Öffnung im engen Ende des Halters, drücken Sie das Messer sanft vollständig hinein.

3. Drehen Sie den Halter auf den Kopf und klopfen Sie leicht auf eine feste Oberfläche, um sicher zu sein, dass das Messer vollständig eingeführt ist.

4. Drehen Sie den gerändelten Knopf im Uhrzeigersinn, bis die Klingenspitze den Abstand, der für das gewünschte Werbeträgerschneiden (t) nötig ist, erreicht hat, wie in der unteren Abbildung gezeigt.

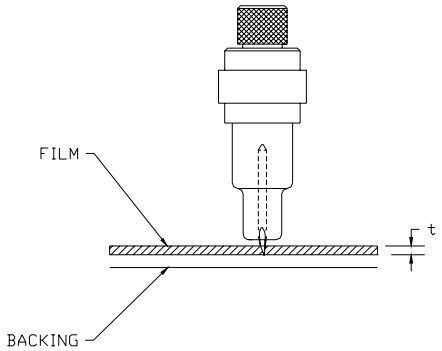


ABB 1-26
MESSERLÄNGENEINSTELLUNG

5. Führen Sie den Messerhalter in die hintere (1) der dualen Kopfklammern ein und platzieren Sie ihn fest.

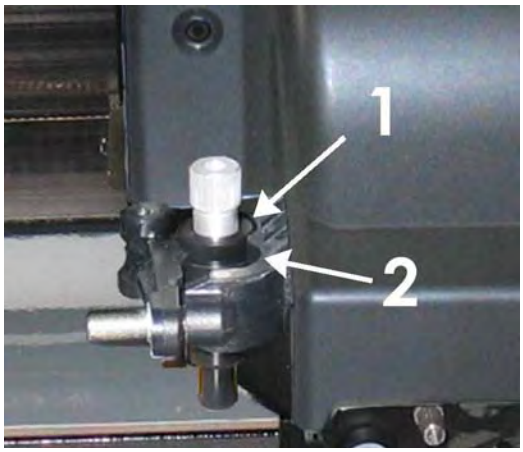


ABB 1-27
DUALER KLAMMERZUGKOPF

6. Schließen Sie die Klammer und ziehen Sie die Klammerschraube an.

1 ist die Position für Messer und Faserstift.
2 ist die Position für ein Perforierwerkzeug (siehe Abschnitt 1.6.1.3).

➢ ***Einstellen der Messertiefe und Druck:***

(der Werbeträger muss im Cutter geladen sein, bevor der Messerdruck getestet werden kann).

WARNUNG

Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung von Kopf oder Werbeträger herbeiführen.
Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidebereich entfernt.
Es gibt gefährlich sich bewegende Teile.

1. Drücken Sie [Konfiguration].

Eine neue Anzeige erscheint, der die gebräuchlichsten Menüpunkte zeigt (siehe Abschnitt 2.1).

2. Drücken Sie [Knife pressure].

Der aktuelle Messerdruck wird auf dem Schirm erscheinen.

3. Drücken Sie [↑] oder [↓], um den Messerdruck zu ändern.

Der neue Wert (fett) wird sich ändern

1. Drücken Sie [Test], um den internen Messerdrucktest auszuführen.
2. Drücken Sie [An-wenden], um den gewählten Messerdruck zu bestätigen und das Menü zu verlassen.
3. Drücken Sie [Ab-brechen], um den Druck unverändert zu lassen.

Ist [Test] einmal gedrückt, stellt der aktuelle Messerdruckwert automatisch den neuen Wert ein und der Cutter wird das Messerdrucktestmuster schneiden.

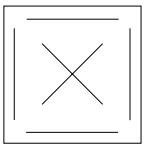


ABB 1-28
MESSERDRUCKTESTMUSTER

Lösen Sie das Rechteck ab und schauen Sie sich das Trägerpapier an.

Die Messertiefe ist richtig eingestellt, wenn das Testmuster vollständig durch die Folie geschnitten wurde, die Folie entfernt ist und die Klingenspitze sichtbar die vordere Seite des Trägerpapiers eingeritzt hat. Die Klinge sollte nie durch das Trägerpapier schneiden, nur leicht den Silikonbelag und die ersten wenigen Fasern des Trägermaterials einritzen.

Da die Einstellung des Messerdrucks von der Stärke und der Art des Werbeträgers, der geschnitten werden soll, abhängt, benötigt die Einstellung des Messerdrucks einige Übung. Allgemein gesehen muss die Messertiefe erhöht werden, wenn dickere Arten von Folie verwendet wird und verringert, wenn dünnere Arten von Folie verwendet werden.

VORSICHT: Nachdem die Schneidtiefe und/oder der Messerdruck eingestellt wurde, führen Sie einen ausführlichen optischen Test der Messerklinge, die hervorstehend vom Messerhalter gesehen werden kann, durch und testen Sie die Schneideergebnisse an einem Reststück des Vinyl-Werbeträgers.

WARNUNG: Betreiben Sie den Cutter nicht, wenn die Messerklinge durch die Werbeträgerfolie schneidet, da dies ernsthaften Schaden am Gummischneidestreifen und am Messer des Cutter verursacht.

VORSICHT: Für die meisten Vinyl Schneideoperationen wird die Messerklingenspitze kaum zu sehen sein am Ende des Messerteils. Wenn die Messerklingenspitze deutlich sichtbar ist, muss die Schneidetiefe neu eingestellt werden.

Um Schaden am Cutter zu vermeiden, überprüfen Sie die Klingentiefe der Messerklingenspitze und die Qualität des Schnittes jedes Mal, wenn Sie eine andere Art von Folie in den Cutter laden.

1.6.1.2 Zeichenstift Installation

Der S CLASS™ Schleppmessercutter kann auch mit einem Plotterstift benutzt werden. Nachdem das Messer durch einen Plotterstift ersetzt wurde, kann der Cutter als Zeichenplotter verwendet werden, um Entwurfspläne von neuen oder bereits bestehenden Jobs auf Papier zu zeichnen.

1. Lösen Sie die Kopfklammerschraube und schwingen Sie den Klemmarm zurück, entfernen Sie dann das Gerät von der Klemme.
2. Installieren Sie den Plotterstift im hinteren Steckplatz, schließen Sie den Klemmarm und ziehen Sie die Klemmschraube fest.
3. Der Wechsel des Werkzeugs kann entweder über das Bedienfeld mit „Summa Cutter Control“ (nur PC), oder mit der Schneidesoftware eingegeben werden.

Die Auswahl der Stiftnutzung verwirft die Offset-Messer-Korrektur und wechselt den Druck zu „Stift-Druck”.

HINWEIS: Die Information auf dem Bedienfeld zeigt das Werkzeug, das momentan durch den Cutter ausgewählt ist. Vergewissern Sie sich, dass die Einstellung des Werkzeugs mit dem aktuell verwendeten Werkzeug übereinstimmt.

1.6.1.3 Perforiernadel Installation

Die S CLASS™ Schleppmessercutter können ebenfalls mit einem Perforierwerkzeug benutzt werden. Nachdem das Messer durch eine so genannte Pouncing-Nadel ersetzt wurde, kann der Cutter auch zum Perforieren von Papier verwendet werden. .

1. Lösen Sie die Kopfklammerschraube und schwingen Sie den Klemmarm zurück, entfernen Sie dann das Werkzeug aus dem Klemmarm.
2. Installieren Sie das Perforierwerkzeug im vorderen Steckplatz, schließen Sie den Klemmarm und ziehen Sie die Klemmschraube fest.
3. Der Wechsel des Werkzeuges kann entweder über das Bedienfeld mit „Summa Cutter Control“ oder mit der Schneidesoftware eingegeben werden.

Die Auswahl des Perforierwerkzeuges verwirft die Offset-Messer-Korrektur, wechselt den Druck zu “Pouncing-Druck“ und fügt „Pouncing-Lücken“ zu den Werkzeugeigenschaften hinzu.

HINWEIS: Die Information auf dem Bedienfeld zeigt das Werkzeug, das momentan durch den Cutter ausgewählt ist. Vergewissern Sie sich, dass die Einstellung bzgl. des verwendeten Werkzeugs mit dem aktuell verwendeten Werkzeug übereinstimmt.

WARNUNG: Bevor Sie beginnen zu pouncen (perforieren), überprüfen Sie, ob die Perforiernadel über dem schwarzen vorderen Streifen ist. Wenn die Perforiernadel im hinteren Steckplatz der Klammer befestigt ist, wird der Schneidestreifen irreparabel beschädigt.

1.6.2 Cutter mit tangentialem Kopf

1.6.2.1 Tangentiale Messerinstallation

Ein Messer wurde vorab im Cutter installiert.
Aus Sicherheitsgründen wurde die Tiefe des Messers auf 0 gesetzt. Drehen Sie einfach das Messer heraus, um mit dem Schneiden zu beginnen (siehe abb 1-29). Darunter ist die vollständige Beschreibung, wie das Messer entfernt und installiert werden muss.

HINWEIS: Um vollständig von den Vorteilen des tangentialen Messer zu profitieren, ist die Länge, wie weit das Messer herausragt, wichtig. Der Messerdruck darf nicht die Messertiefe kontrollieren. Die zwei Rollen des Messerführungsteils („Nose Piece“) sollten immer den Werbeträger berühren und so die Messertiefe kontrollieren.

- ***Entfernen des tangentialen Messers***

1. Drehen Sie den Messerhalter gegen den Uhrzeigersinn. Der Halter wird hoch kommen bis es möglich ist, den Messerhalter aus dem tangentialen Kopf zu heben. Darunter ist das Messerkopfteil, das für die Führung des Messers verantwortlich ist. Entfernen Sie dieses Teil, wenn ein anderes Werkzeug im Cutter verwendet werden soll.

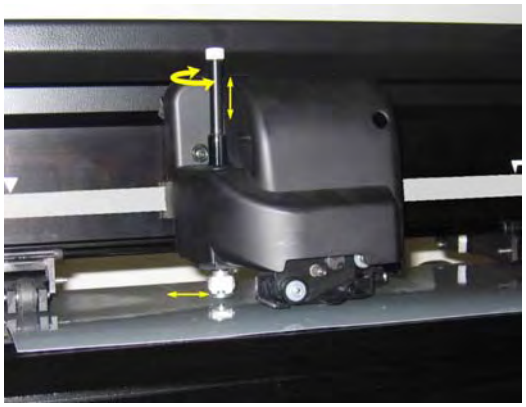


ABB 1-29
ENTFERNEN DES TANGENTIALEN MESSERHALTERS

2. Das Messer kann vom Messerhalter durch die Verwendung eines flachen Schraubenziehers entfernt werden, um ihn in den Schlitz zwischen Messer und dem Messerhalter zu schieben.

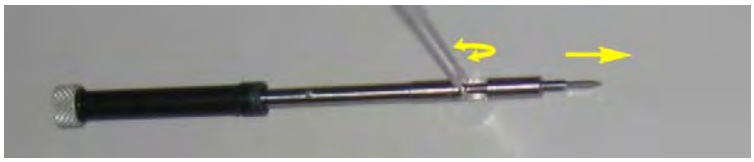


ABB 1-30
ENTFERNEN DES MESSERS VOM TANGENTIALEN MESSERHALTER

➢ ***Installieren des tangentialen Messers und Einstellen der Messertiefe***

1. Führen Sie die Standardmesserklinge in den Messerhalter. Versichern Sie sich, dass die Messerklinge fest im Halter sitzt. Das Messer ist korrekt eingesetzt, wenn es nicht manuell aus dem Messerhalter entfernt werden kann. Das Installationsgerät kann dazu verwendet werden, um genug Druck auf das Messer auszuüben, um es zu sichern.

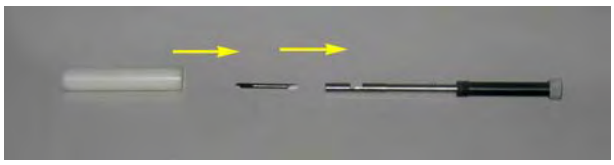


ABB 1-31
EINSETZEN DES TANGENTIALEN MESSERS

2. Führen Sie das Teil für die Messerführung von der Seite ein, bis es einschnappt. Führen Sie sanft das Messer in den Werkzeugschaft. Halten Sie das Messerführungsteil mit einer Hand an der Stelle und drehen Sie mit der anderen Hand den Messerhalter entgegen dem Uhrzeigersinn, bis der Ausrichtungsstift in die kleine Kerbe am Werkzeugschaft passt. Drehen Sie jetzt den Messerhalter im Uhrzeigersinn, bis sein Gewinde innerhalb des Werkzeugschafts greift.

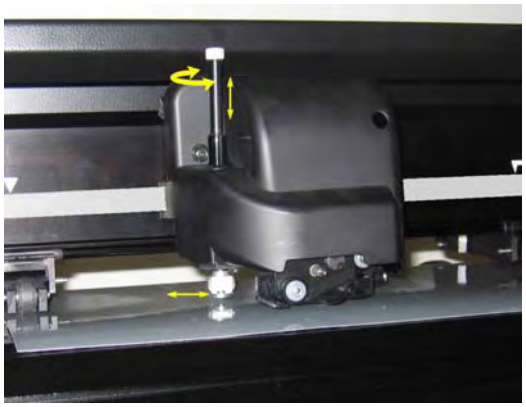


ABB 1-32
EINFÜHREN DES TANGENTIALEN MESSERHALTERS

3. Halten Sie das Messerführungsteil mit einer Hand an der Stelle, passen Sie die Messertiefe mit der anderen Hand an, indem Sie den Messerhalter im Uhrzeigersinn drehen, bis die Messerspitze gerade noch unterhalb des Messerführungsteils zu sehen ist.

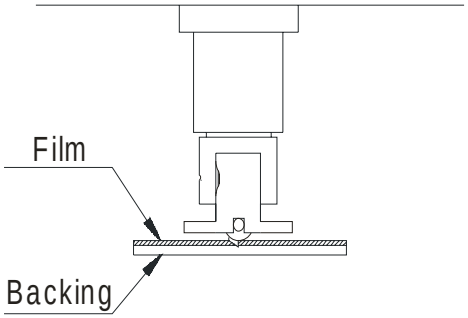


ABB 1-33
ANPASSEN DER MESSERTIEFE

➢ ***Einstellen des Drucks und Überprüfen der Messertiefe:***

(Der Werbeträger muss im Cutter geladen sein, bevor der Messerdruck getestet werden kann).

WARNUNG

Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung von Kopf oder Werbeträger herbeiführen.
Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidebereich entfernt.
Es gibt gefährliche sich bewegende Teile.

1. Drücken Sie [Konfiguration] .

Ein neuer Schirm erscheint, der die gebräuchlichsten Menüpunkte zeigt (siehe Abschnitt 2.1).

2. Drücken Sie [Messer-andruck] .

Der aktuelle Messerdruck wird auf der Anzeige erscheinen

3. Drücken Sie [↑] oder [↓] , um den Messerdruck zu ändern.

Der neue Wert (fett) wird sich ändern

1. Drücken Sie [Test] , um den internen Messerdrucktest auszuführen.
2. Drücken Sie [An-wenden] , um den gewählten Messerdruck zu bestätigen und das Menü zu verlassen.
3. Drücken Sie [Ab-brechen] , um den Druck unverändert zu lassen.

Ist [Test] einmal gedrückt, stellt der aktuelle Messerdruckwert automatisch den neuen Wert ein und der Cutter wird das Messerdrucktestmuster schneiden

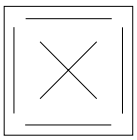


ABB 1-34
MESSERDRUCKTESTMUSTER

Lösen Sie das Rechteck ab und schauen Sie sich die Werbeträgerfolie an.

Die Messertiefe ist richtig eingestellt, wenn das Testmuster vollständig durch das Vinyl geschnitten hat, das Vinyl entfernt ist und die Klingenspitze sichtbar die vordere Seite der Werbeträgerfolie eingeritzt hat. Die Klinge sollte nie durch den Träger schneiden, nur leicht den Silikonbelag und die ersten wenigen Fasern des Folienmaterials einritzen.

HINWEIS: Der Messerdruck kann auch dazu verwendet werden, um die Messertiefe zu prüfen (die durch die Länge, die das Messer aus dem Messerführungsteil („Nose Piece“) ragt, kontrolliert wird). Wenn der richtige Messerdruck um 150 g erhöht wurde, darf das Messer nicht durch den Träger des Vinyls schneiden. Sollte es dies tun, muss die Messertiefe verringert werden.

VORSICHT: Nachdem die Schneidtiefe und/oder der Messerdruck eingestellt wurde, führen Sie eine ausführlichen optischen Test der Messerklinge, die hervorstehend vom Messerhalter gesehen werden kann, durch und testen Sie die Schneideergebnisse an einem Reststück der Folienrolle.

WARNUNG: Betreiben Sie den Cutter nicht, wenn die Messerklinge durch das Trägerpapier schneidet, da dies ernsthaften Schaden am Gummischneidestreifen und am Messer des Cutter verursacht.

VORSICHT: Für die meisten Vinyl Schneideoperationen wird die Messerklingenspitze kaum zu sehen sein - am Ende des Messerteils. Wenn die Messerklingenspitze deutlich sichtbar ist, muss die Schneidetiefe neu eingestellt werden.

Um Schaden am Cutter zu vermeiden, überprüfen Sie die Klingentiefe der Messerklingenspitze und die Qualität des Schnittes jedes Mal, wenn Sie eine andere Art von Vinyl in den Cutter laden.

1.6.2.2 Gasdruckmine Installation

Die S CLASS™ Schleppmesser-Cutter können auch mit einem Gasdruckugelschreibermine benutzt werden. Nachdem das Messer durch eine Gasdruckmine ersetzt wurde, kann der Cutter als Plotter verwendet werden, um Entwurfpläne von neuen oder bereits bestehenden Jobs auf Papier zu zeichnen.

1. Drehen Sie das installierte Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn. Der Halter wird hoch kommen bis es möglich ist, den Messerhalter aus dem tangentialen Kopf zu heben. Darunter ist das Messerführungsteil. Entfernen Sie dieses Teil ebenfalls, wenn es montiert ist.
2. Führen Sie den Kugelschreiberhalter in den Werkzeug-Schaft.
3. Führen Sie die Gasdruckmine sanft in den Werkzeug-Schaft. Drehen Sie die Mine im Uhrzeigersinn bis ganz unten.
4. Der Wechsel des Werkzeugs kann entweder über das Bedienfeld mit „Summa Cutter Control“ oder mit der Schneidesoftware eingegeben werden.

Der Betrieb mit dem Stift wechselt den Druck zu „Stiftdruck“.

HINWEIS: Die Information auf dem Bedienfeld zeigt das Werkzeug, das momentan durch den Cutter ausgewählt ist. Vergewissern Sie sich, dass die Einstellung des Werkzeugs mit dem aktuell verwendeten Werkzeug übereinstimmt.

1.6.2.3 Perforiernadel Installation

Die S CLASS™ Schleppmesser-Cutter können ebenfalls mit einem Perforierwerkzeug verwendet werden. Nachdem das Messer durch eine Perforiernadel ersetzt wurde, kann der Cutter auch zum Perforieren von Papier verwendet werden.

1. Drehen Sie das installierte Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn. Der Halter wird hoch kommen bis es möglich ist, den Messerhalter aus dem tangentialen Kopf zu heben. Darunter ist das Messerführungsteil. Entfernen Sie dieses Teil ebenfalls, wenn es montiert ist.
2. Entfernen Sie die schwarze Abdeckung vom Werkzeug-Schaft.
3. Führen Sie die Perforier-Nadel sanft in den Werkzeug-Schaft. Drehen Sie den Perforierer im Uhrzeigersinn bis ganz unten.
4. Der Wechsel des Werkzeugs kann entweder über das Bedienfeld mit „Summa Cutter Control“ oder mit der Schneidesoftware eingegeben werden.

Der Betrieb mit dem „Stanzer“ wechselt den Druck zu „Stanzdruck” und fügt „Stanzlücke „ zu den Werkzeugeigenschaften.

HINWEIS: Die Information auf dem Bedienfeld zeigt das Werkzeug, das momentan durch den Cutter ausgewählt ist. Vergewissern Sie sich, dass die Einstellung des Cutters mit dem aktuell verwendeten Werkzeug übereinstimmt.

WARNUNG: Bevor Sie beginnen zu perforieren, überprüfen Sie, ob das Perforierwerkzeug über dem schwarzen Stanzstreifen ist. Wenn die Perforiernadel im hinteren Steckplatz der Klammer befestigt ist, wird der Schneidestreifen irreparabel beschädigt.

1.6.2.4 Schleppmesser Installation

Die S CLASS™ tangentialen Cutter können auch mit einem Schleppmesser verwendet werden. Um die Eigenschaften für ein Schleppmesser einzustellen, sehen Sie Abschnitt 1.6.1.1.Folgen Sie den Schritte 1 bis 4 und gehen Sie dann bei Schritt 5 wie folgt vor:

1. Drehen Sie das installierte Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn. Der Halter wird hoch kommen bis es möglich ist, den Messerhalter aus dem tangentialen Kopf zu heben. Darunter ist das Messerführungsteil („Nose Piece“). Entfernen Sie dieses Teil ebenfalls, wenn es montiert ist.
2. Montieren Sie das Messerführungsteil („Nose Piece“) für das Schleppmesser.
3. Führen Sie das Schleppmesser sanft in den hinteren Werkzeugschaft. Drehen Sie das Schleppmesser im Uhrzeigersinn bis ganz unten.
4. Der Wechsel des Werkzeuges kann entweder über das Bedienfeld mit „Summa Cutter Control“ oder mit der Schneidesoftware eingegeben werden.

Der Betrieb mit dem Schleppmesser fügt „Messer-Offset“ zu den Werkzeugeigenschaften.

HINWEIS: Die Information auf dem Bedienfeld zeigt das Werkzeug, das momentan durch den Cutter ausgewählt ist. Vergewissern Sie sich, dass die Einstellung des Cutters mit dem aktuell verwendeten Werkzeug übereinstimmt.

1.6.3 Austauschen der Trennmesserklinge

Der Werkzeugschlitten hält auch das Trennmesser. Mit diesem Messer (Rasierklinge) kann der Auftrag automatisch abgeschnitten werden, nachdem er beendet ist.

HINWEIS: Dieses Trennmesser darf nur mit Standardvinyl (max. 0.25mm dick) verwendet werden.

1. Entfernen Sie den Rasierklingenhalter, indem Sie die gerändelte Schraube unten am Geräteschlitten drehen.
2. Die Rasierklinge wird durch einen kleinen Magneten am Platz gehalten. Drehen Sie ihn um oder wechseln Sie ihn aus, wenn er abgenutzt ist, Abbildung 1-b.

ABB 1-35
RASIERKLINGE FÜR AUTOMATISCHE TRENNUNG DES WERBETRÄGERS

HINWEIS: Das Bauteil ist um eine Winkel von +/- 30° gedreht, wenn es zurück in die Maschine gesetzt wird. Merken Sie sich die Position des Bauteils bevor Sie die Rasierklinge wieder einsetzen.

2 Grundfunktionen

2.1 Bedienfeld

Das 320x240-Punkte Bedienfeld sorgt für ein einzigartiges Interface, das detaillierte Cutter Statusinformationen liefert und eine flexiblere und weit gehende Kontrolle der Konfiguration bietet.. Alle Anzeigen und optionalen Konsolenkontrollen auf dem Bedienfeld sind einfach formatiert, um einen schnellen Zugang zu den gebräuchlichsten Cutter-Einstellungen zu liefen.
Neben den Statusmeldungen und/oder Menü-Optionen, die auf dem Bedienfeld gezeigt werden, sehen Sie Tastensymbole, die gedrückt werden können, um Menüpunkte zu ändern oder um den Wert für ein gegebenes Untermenü/Parameter zu ändern.

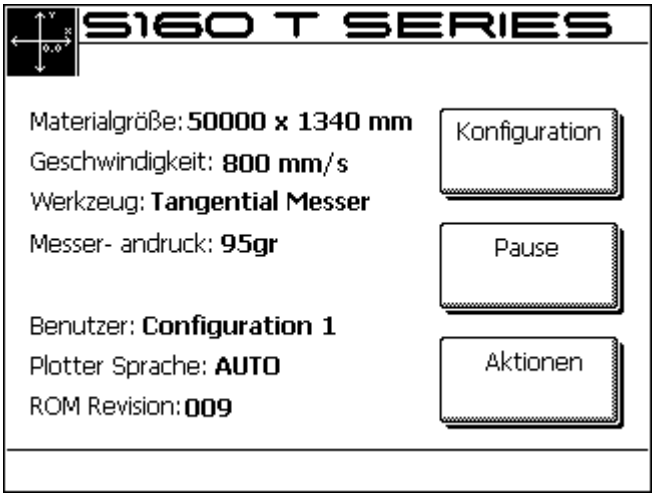


ABB 2-1
BEDIENFELD

Um den Bildschirm einzusparen löscht sich dieser automatisch nach einer bestimmten Zeit. Das Modell von Cutter erscheint und verschwindet vom Bildschirm, umhervorzuheben, daß dem Cutter immer verfügbar ist. Es reicht auf den Bildschirm zu drücken, um es zu reaktivieren

FIG 2-2
SCREEN SAVER

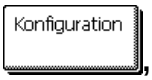
WARNUNG
Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung von Kopf oder Werbeträger herbeiführen.
Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidebereich entfernt.
Es gibt gefährliche sich bewegende Teile.

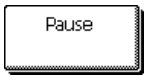
2.1.1 Bedienfeld

Das Bedienfeld liefert Informationen und der Bediener kann auch die Parameter des Cutters ändern.

- ***Die gebräuchlichsten Tasten auf dem Bedienfeld:***

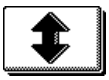
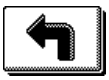
Normalerweise ist der Status der aktuellen Werte auf der linken Seite des Schirms zu sehen, während die Kontrolltasten auf der rechten Seite erscheinen.

Es gibt drei Hauptkontrolltasten**:** 

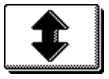
, 

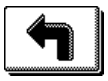
und

.

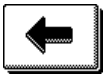
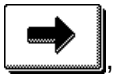
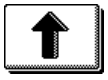
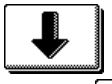
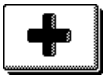
Wenn Sie einmal ein Menü erreicht haben, gibt es drei Steuerungstasten:
, 
und 
.

Drücken Sie
, um zum Statusschirm zurückzukehren. Wenn ein Werbeträger im Cutter geladen ist, wird der Cutter online gehen und bereit sein, einen Auftrag, der vom Computer geschickt wurde, zu schneiden.

Drücken Sie 
für weitere Menü-Optionen. Wenn es mehr als 6 Optionen für das gewählte Menü gibt, werden durch das Drücken dieser Taste die restlichen Optionen auf dem Schirm gezeigt.

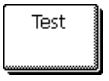
Drücken Sie 
, um einen Schritt in der Menü-Struktur zurück zu machen.

- ***Andere Tasten, die auf dem Schirm erscheinen, sind:***


, 
, 
und 
Pfeiltasten, um den Werkzeugschlitten oder den Werbeträger zu bewegen oder
und 
, um die Werte der Parameter zu ändern.

, um eine Anweisung zu löschen oder im Parameter zu ändern.

, um die Änderung im Parameter auszuführen.



, um einen internen Test zu starten.

2.1.2 Konfiguration

Die Konfigurationstaste bietet Zugang zum Hauptmenü. Durch Drücken dieser Taste wird der Cutter offline gehen und alle laufenden Aufgaben aussetzen. Das Hauptmenü enthält alle Untermenüs und Zugang zu Tests und Kalibrierungsprogrammen.
Das ausgewählte Werkzeug wird die angezeigte Konfiguration beeinflussen.

Einstellungen: Dieses Menü bietet Zugang zu verschiedenen Untermenüs, die die Konfiguration der Parameter des Cutterbetriebs erlauben. Der Zugang zu manchen Untermenüs wird durch die Plottersprache oder den Gerätetyp festgelegt.

Tests & Installation: Dieses Menü bietet Zugang zu den verschiedenen internen Tests und Kalibrierungsprogrammen. Die Kalibrierungsprogramme werden dazu benutzt, um den Cutter für die ausgewählte Anwendung anzupassen und fein einzustellen. Die internen Tests werden für die Diagnostik verwendet.

Messer- (Stift- oder Stanz-) Druck: Diese Menü erlaubt den Benutzern, den Schneidedruck des augenblicklichen Werkzeug einzustellen oder zu verändern.

Messer-Offset: Dieses Menü erlaubt den Benutzern, den Abstand zwischen der Messerspitze und der Achse einzustellen oder zu verändern. Der Standard-Messer-Offset-Wert ist .45 mm. Der Messer-Offset wird nur dann angezeigt, wenn das ausgewählt Gerät ein Schleppmesser ist.

Stanzlücke: Der Stanzlückenparameter wird dazu verwendet, um den Abstand zwischen den Perforier- bzw. Stanzlöchern einzustellen oder zu verändern. Stanzlücke wird nur verwendet, wenn die Maschine im „Perforier“ Modus ist.

Geschwindigkeit: Dieses Menü wird dazu verwendet, um die Geschwindigkeit des Gerätes einzustellen oder zu verändern.

Bedienerauswahl: Die S CLASS™ Cutter beinhalten 8 Bedienerkonfigurationen, die aus den gleichen Konfigurationen bestehen. Jede Konfiguration kann eigene Parametereinstellungen haben. Dies erlaubt dem Cutter, schnell und einfach für verschiedene Arten von Aufträgen oder Werbeträgern neu konfiguriert zu werden. Das Bedienfeld kann dazu verwendet werden, den Bediener zu wechseln. Die Konfigurationsnamen können jedoch nur durch die „Summa Cutter Control“ geändert werden.

2.1.3 Online/Pause

Online und Pause sind zwei wichtige Konzeptionen, wenn die S CLASS™ Cutter benutzt werden. Der Cutter ist nur online, wenn der Status des Bedienfeldes ähnlich wie in Abbildung 2-2 ist.

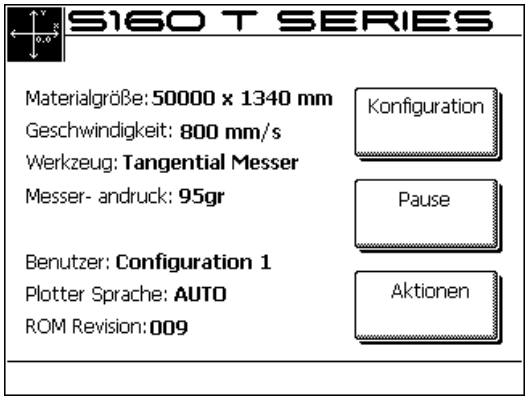


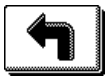
ABB 2-2
ONLINE STATUSSCHIRM

Wenn der Cutter online ist, kann er vom Host-Computer angesteuert werden, was bedeutet, dass der Cutter Schneide-, oder Plotteranweisungen ausführt, die über die Host-Computer Anwendungs-Software gegeben werden. Sobald eine andere Taste am Cutter gedrückt wird, hält der Cutter an und kann durch den Host-Computer nicht mehr angesteuert werden. Wenn der Computer jedoch damit beschäftigt war, Schneidedaten an den Cutter zu senden, wird er dies können, bis der Zwischenspeicher des Cutters voll ist.

Wenn die Offline–Taste gedrückt wird, kann das Werkzeug mit den Pfeiltasten über den Arbeitsbereich bewegt werden.

Drücken Sie

, um das Werkzeug zu heben oder zu senken (einmal Drücken schaltet jedes Mal hin und her).

Drücken Sie  , um den Cutter wieder online zu setzen.

2.1.4 Aktionen

Die „Aktionen-“Taste wird dazu verwendet, den Ursprung (Ausgangspunkt zum Schneiden) zu bewegen, eine Ladesequenz zu starten, den laufenden Schnitt zu stoppen oder die letzte Datei erneut zu schneiden.

- Die “Ursprung einstellen” Anweisung bewegt den Messerursprung.
- Die “Lade” Anweisung startet eine Ladesequenz.
- Die “Reset” Anweisung führt einen vollständigen Reset des Cutters aus.
- Die „Speziell laden” Anweisung wird verwendet, um die Registrierung der OPOS-Marken zu starten, gerade bevor ein Konturenschnitt begonnen wird.
- Die „Erneut schneiden“ Anweisung schneidet die letzte Datei, die zum Cutter gesendet wurde, erneut (Vorausgesetzt, dass sie in den Zwischenspeicher des Cutters passt.
- Die “Abschneiden” Anweisung schneidet vom Vinyl nach dem Job.

2.2 Wie stelle ich die Parameter der Werkzeuge ein

Die S CLASS™ Cutter können mit einem Messer, Stift oder Stanz- bzw. Perforierwerkzeug arbeiten. Mit der T-Version gibt es eine Auswahl zwischen Schleppmesser und tangentialem Messer.
Wurde ein Werkzeug einmal gewechselt, müssen die Werkzeugeparameter (Menü-Einstellungen) zurückgesetzt oder überprüft werden.
Alle verschiedenen Werkzeuge haben einen gemeinsamen Parameternamen: den Druck.
Jedes Werkzeug hat auch seine spezifischen Parameter.
Werkzeugparameter können entweder geändert werden, indem man sie im aktuellen Bediener ändert, oder einfach durch Wechseln des Bedieners (siehe Abschnitt 2.4).

HINWEIS: Die S CLASS™ Cutter wird nur gemäß den Vorgaben arbeiten, wenn ein original Summa Messer-, Stift- oder Stanzwerkzeug installiert ist. Ersetzen Sie das Standardmesser, -stift, - oder Stanzwerkzeug nicht durch Produkte anderer Hersteller.

Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung des Kopfes oder Werbeträgers starten.

WARNUNG
Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung von Kopf oder Werbeträger herbeiführen.
Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidebereich entfernt.
Es gibt gefährliche sich bewegende Teile.

2.2.1 Einstellen des Werkzeugtyps

1. Schalten Sie den Cutter ein.

2. Drücken Sie [Konfiguration].

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

3. Drücken Sie [Einstellungen].

Die verschiedenen Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

4. Drücken Sie [Werkzeug].

Eine Liste der möglichen Werkzeuge wird angezeigt.

5. Verwenden Sie [↑] oder [↓], um das Werkzeug zu wechseln.

6. Drücken Sie [An-wenden], um das Werkzeug, das auf dem Schirm hervorgehoben ist, auszuwählen.

2.2.2 Ändern des Werkzeugdrucks

1. Schalten Sie den Cutter ein, laden Sie den Werbeträger und installieren Sie das Werkzeug (siehe Abschnitt 1).

2. Drücken Sie [Konfiguration].

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm auftauchen. Die Tasten können je nach ausgewähltem Werkzeugtyp variieren. Es wird jedoch immer eine Taste namens „Druck“ geben.'

3. Drücken Sie die [Druck] Taste.

Der aktuelle Werkzeugdruck erscheint auf dem Schirm.

4. Verwenden Sie [↓] oder [↑], um den Druck zu ändern.

Der neue Wert (fett) ändert sich.

1. Drücken Sie [Test], um einen internen Werkzeugdrucktest durchzuführen. (siehe 1.6.1.1).
2. Drücken Sie [An-wenden], um zu bestätigen und das Werkzeugdruckmenü zu verlassen.
3. Drücken Sie [Ab-brechen], um den Druck unverändert zu lassen.

2.2.3 Ändern des Schleppmesser-Offset

Ein sehr wichtiger Parameter für das Schleppmesser ist der Offset. Der Offset ist der Abstand zwischen des Messerzentrums und der Messerspitze.

HINWEIS: Der Messer-Offset sollte jedes Mal eingestellt werden, wenn das Messer gewechselt wird und sollte überprüft werden, wenn das Messer Abnutzungsspuren zeigt.

Typischer Messer-Offset für Summa Messer ist zwischen 0.41 mm und 0.45 mm für Standardmesser und zwischen 0.9 mm und 0.97 mm für Sandstrahlmesser.

HINWEIS: Sandstrahlmesser sollten verwendet werden, wenn das Material, das geschnitten werden muss, dicker als 0,25 mm ist.

Ändern des Messer-Offset:

1. Schalten Sie den Cutter ein und installieren Sie das Schleppmesser (siehe Abschnitt 1).

2. Drücken Sie [Konfiguration].

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

3. Drücken Sie [Messerversatz].

Der aktuelle Messer-Offset erscheint auf dem Schirm.

4. Verwenden Sie [↑] oder [↓], um das Messer-Offset zu ändern.

Der neue Wert (fett) ändert sich.

1. Drücken Sie [Test], um den internen Messer-Offset-Test durchzuführen.
2. Drücken Sie [An-wenden], um zu bestätigen und das Messer-Offset-Menü zu verlassen.
3. Drücken Sie [Ab-brechen], um den Messer-Offset unverändert zu lassen.

Wenn der Messer-Offset korrekt eingestellt ist, sieht das Testmuster folgendermaßen aus:

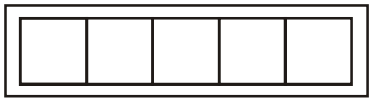
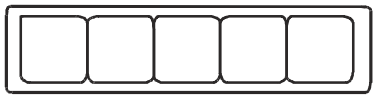
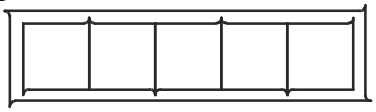


ABB 2-3
KORREKTES MESSER-OFFSET MUSTER

Wenn der Messer-Offset zu klein ist, sieht das Testmuster so aus:



Wenn der Messer-Offset zu groß ist, sieht das Testmuster so aus



2.2.4 Ein tangentiales Messer kalibrieren

Der Sinn des Messerkalibrierungsprogrammes ist, Probleme, die von der Rundlaufgenauigkeit der tangentialen Messerklinge herrühren, zu entdecken und, falls nötig, zu lösen.

HINWEIS: Messerkalibrierung sollte jedes Mal durchgeführt werden, wenn das Messer gewechselt wird und sollte überprüft werden, wenn das Messer Abnutzungsspuren zeigt.

Messerkalibrierungsfehler können folgende Ursachen haben:

- **Ursprungsabweichung**. Die Messerspitze ist leicht gedreht in Bezug zu ihrem theoretischen 0°-Winkel. Dieser Fehler kann durch Anpassung des Ursprungs korrigiert werden.

- **Seitliche Abweichung**. Die Messerspitze weicht von seinem theoretischen Längszentrum ab. Dieser Fehler kann durch Anpassung des seitlichen Parameters korrigiert werden.

- **Längsausrichtungsfehler**. Die Messerspitze weicht von seinem theoretischen seitlichen Zentrum ab. Dieser Fehler kann durch die Anpassung des Längsparameters korrigiert werden.

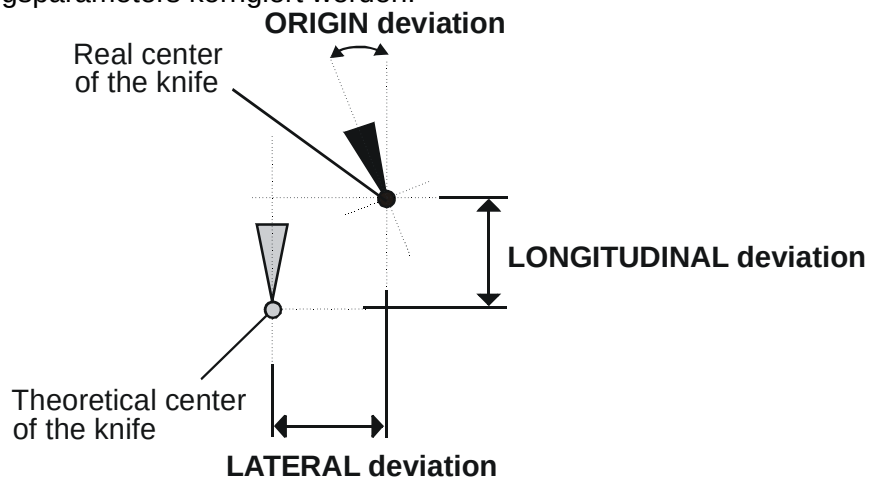


ABB 2-4
MÖGLICHE MESSERKALIBRIERUNG

Während des Messerkalibrierungsprogrammes wird der Cutter eine Reihe von Testmustern schneiden, die es dem Bediener erlauben, Fehler in der Messerrotation und Rundlaufgenauigkeit zu erkennen. Verwenden Sie das Bedienfeld, um Korrekturen vorzunehmen.

Einstellen der tangentialen Messerparameter:

1. Schalten Sie den Cutter ein und installieren Sie das tangentiale Messer (siehe Abschnitt 1).

2. Drücken Sie [Konfiguration].

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

3. Drücken Sie [Tests & Kalibrierung].

Der Haupttest wird auf dem Schirm erscheinen.

4. Drücken Sie [Messer-justierung].

Die drei Messerparameter erscheinen auf dem Schirm.

5. Verwenden Sie [↓] oder [↑], um den Parameter auszuwählen, der geändert werden soll.

Der ausgewählte Parameter wird auf dem Bedienfeld hervorgehoben.

6. Verwenden Sie [−] oder [+], um den Parameter zu wechseln.

Der Wert (kursiv) wird ändern.

1. Drücken Sie [Test], um den internen Messerkalibrierungstest durchzuführen.
2. Drücken Sie [An-wenden], um zu bestätigen und das Messerkalibrierungsmenü zu verlassen.

Wenn der Messer-Offset korrekt eingestellt ist, sieht das Testmuster so aus:

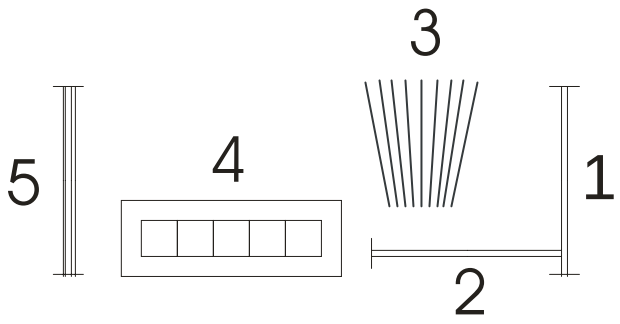


ABB 2-5
KORREKTER TANGENTIALER MESSERKALIBRIERUNGSTEST

Rechteck 1 und 2 sollten reibungslos zu entgittern sein, ohne am Rest des Vinyl zu kleben.
Das fächerförmige Muster 3 sollte eine klar geschnittene Linie in der Mitte haben, diejenigen an der Seite zeigen einen Treppeneffekt.
Die Quadrate in 4 sollten verbunden sein und gleichgroß.
Die 4 vertikalen Schnitte in 5 sollten klar ohne irgendeinen Treppeneffekt sein und von oben bis unten gerade (nicht rund in der Nähe der horizontalen Linien).

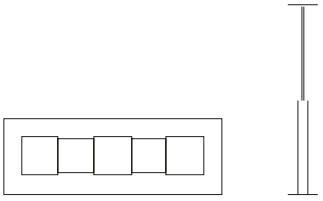
HINWEIS: Es ist möglich, dass nicht alle Testmuster perfekt sind (es hängt vom Folientyp ab). Testmuster 1 und 4 sind die wichtigsten Testmuster. Sie sollten so perfekt wie möglich sein.
Beginnen Sie damit, den Ursprung einzustellen, dann stellen Sie die anderen Parameter ein

Ursprungskorrektur

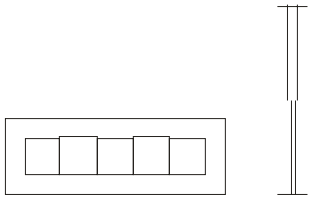
Wenn die klare Schnittlinie in Testmuster 3 auf der rechten Seite ist, erhöhen Sie den Wert des Ursprungs, beginnen Sie in 20er Schritten und verkleinern Sie die Schritte, wenn Sie sich der richtigen Ursprungseinstellung nähern.
Manchmal hilft es, das Muster leicht zu fühlen, um herauszufinden, welche Seite die klare Schnittlinie hat.
Wenn die klare Schnittlinie in Testmuster 3 auf der linken Seite ist, verringern Sie den Wert des Ursprungs, beginnen Sie in 20er Schritten und verkleinern Sie die Schritte, wenn Sie sich der richtigen Ursprungseinstellung nähern..

Seitliche Korrektur

Entgittern (Entfernen) Sie das Rechteck in Muster 1 und 4, wenn das Testmuster so aussieht wie unten, verringern Sie den Wert des seitlichen Parameters, um die Endschnittlinien zu korrigieren.



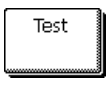
Sieht der Testschnitt jedoch so wie das Muster unten aus, erhöhen Sie den Wert des seitlichen Parameters, um die Endschnittlinien zu korrigieren.



Längskorrektur

Entgittern Sie das Rechteck und, wenn Sie ein Muster wie das untere erhalten, verringern Sie den Wert des Längsparameters, um die Endschnittlinien zu korrigieren.

Sieht der Testschnitt jedoch so wie das Muster unten aus, erhöhen Sie den Wert des Längsparameters, um die Endschnittlinien zu korrigieren.

Jedes Mal, wenn ein Parameter verändert wurde, drücken Sie 

, um einen internen Messerkalibrierungstest durchzuführen.

HINWEIS: Werden die Messerparameter nicht richtig eingestellt, erhält man eine schlechte Schneidequalität.

2.3 Wie stelle ich die Schneidegeschwindigkeit ein

Die aktuelle Geschwindigkeit, mit der das Werkzeug sich bewegt, wird durch 4 Parameter bestimmt. Geschwindigkeit (und Beschleunigung) während das Werkzeug unten ist, Geschwindigkeit (und Beschleunigung), während das Werkzeug oben ist.
Diese 4 Parameter wurden zusammen in einen Parameter gefasst, um eine Geschwindigkeitsänderung schnell und einfach zu machen.
Dieser Gesamtparameter heißt „Geschwindigkeit" und ist die Geschwindigkeit, die der Cutter benutzt, wenn das Werkzeug unten ist. Wenn die Geschwindigkeit erhöht oder verringert wird, werden die anderen Parameter ebenfalls demgemäß erhöht oder verringert.

Es gibt eine festgesetzte Geschwindigkeit, die Geschwindigkeit, mit der der Cutter den Werbeträger von der Rolle zieht. Diese Geschwindigkeit ist auf 200 mm/s (ips) festgesetzt.

Einstellung der Schnittgeschwindigkeit:

1. Schalten Sie den Cutter ein.

2. Drücken Sie [Konfiguration] .

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

3. Drücken Sie [Geschwindig-keit] .

Die Geschwindigkeit erscheint auf dem Schirm.

4. Verwenden Sie [↑] oder [↓] , um die Geschwindigkeit zu ändern.

Der Wert (kursiv) wird ändern.

5. Drücken Sie [An-wenden] , um die neue Geschwindigkeit zu bestätigen.

6. Drücken Sie [Ab-brechen] , um das Menü zu verlassen, ohne die Geschwindigkeit geändert zu haben.

Die Geschwindigkeitsparameter separat einstellen:

1. Schalten Sie den Cutter ein.

2. Drücken Sie [Konfiguration] .

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

3. Drücken Sie [Einstellungen] .

Das Konfigurationsmenü erscheint auf dem Schirm.

4. Drücken Sie [Geschwindigkeits Details].

Die 4 separaten Geschwindigkeitsparameter erscheinen jetzt auf dem Schirm.

HINWEIS: Geschwindigkeit ist der Hauptgeschwindigkeitsparameter. Der Standardwert für die drei anderen Parameter ist **AUTO**. Dies bedeutet, dass sie mit der Geschwindigkeit verlinkt ist (welches die Geschwindigkeit ist, wenn das Gerät unten ist). Diese Parameter können individuell eingestellt werden, aber es wird dann den Link mit dem Geschwindigkeitsparameter lösen.

5. Drücken Sie [Geschwindigkeit], [Geschwindigkeit oben], [Beschleunigung unten] oder [Beschleunigung oben], um den Parameter, der geändert werden muss, auszuwählen.

Der ausgewählte Parameter erscheint auf dem Schirm.

6. Verwenden Sie [↑] oder [↓], um den Wert zu ändern.

Der Wert (kursiv) wird ändern.

7. Drücken Sie [Anwenden], um den neuen Wert zu bestätigen. Oder drücken Sie [Abbrechen], um das Menü zu verlassen, ohne den Wert zu verändern.

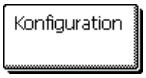
2.4 Wie ändere ich den Bediener (Schnell Parameter Wechsel)

Die S CLASS™ Cutter beinhalten 8 Bedienerkonfigurationen, die alle aus den gleichen Parametern bestehen. Jede Konfiguration kann eigene Parametereinstellungen haben. Dies erlaubt es, den Cutter schnell und einfach für verschiedene Arten von Aufträgen oder Werbeträgern neu zu konfigurieren.

HINWEIS: Fabrikvoreinstellungswerte für die verschiedenen Bediener sind alle gleich eingestellt.

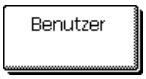
Die Bedienerkonfiguration ändern:

1. Schalten Sie den Cutter ein.

2. Drücken Sie 

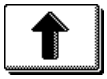
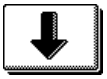
.

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

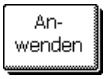
3. Drücken Sie 

.

Die verschiedenen Bediener erscheinen auf dem Schirm.

4. Verwenden Sie  oder  , um den Bediener zu wechseln.

Der Bediener (kursiv) wird ändern.

5. Drücken Sie 

, um den neuen Bediener zu bestätigen.

6. Drücken Sie

, um das Menü zu verlassen, ohne den Bediener zu wechseln.

TIP: Verwenden Sie einfache Namen, um leicht zu erkennen, wie jeder Bediener konfiguriert ist.
Gebräuchliche Namen sind üblich: Normal, Stift, Langsam, Sandstrahl, Stanzer,usw.

HINWEIS: Das Bedienfeld kann verwendet werden, um die Bedienerkonfigurationen zu ändern. Bedienerkonfigurationsnamen können nur durch „Summa Cutter Control“ (nur PC) geändert werden.

HINWEIS: Es gibt eine Textdatei auf der Bedienungsanleitungs-CD für die Mac Benutzer. Der Name der Datei ist „name.enc”.
Bearbeiten Sie die zweite Zeile, um den Bedienernamen zu ändern.
Die zweite Zeile in dieser Datei ist: „SET USER01NAME Type_text_here.”.
Ändern Sie zuerst in dieser Zeile die Nummer des Bedienernamens, der geändert werden soll.
Ändern Sie dann „Type_text_here” auf den neuen Namen. Benutzen Sie keine Leerzeichen. Unterstriche werden als Leerzeichen auf dem Bedienfeld dargestellt. Maximale Länge für den Bedienernamen sind 16 Zeichen.
Ändern Sie keine anderen Zeilen in dieser Textdatei, speichern Sie es dann als Text.
Senden Sie schließlich die Datei an den Cutter.

2.5 Wie vergewissere ich mich, dass die Beschriftung die richtige Größe hat (Längenkalibrierung)

Die S CLASS™ Cutter sind Reibungsvorschubsmaschinen. Das bedeutet, dass die Genauigkeit des Längenschnitts von der Stärke des Materials abhängt.

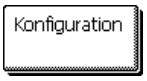
Die Cutter wurden in der Fabrik für Standard 2-Tausendstel-Zoll Abdruck oder 3-Tausendstel-Zoll Vinyl kalibriert. Jeder Bediener (die S CLASS™ hat insgesamt 8) kann einen anderen Kalibrierungsfaktor haben.
Dies ist sehr hilfreich für mehrfarbige Beschriftungen, es versichert, dass die Teile in verschiedenen Farben zusammenpassen, selbst wenn verschiedene Arten von Vinlywerbeträgern verwendet werden.

HINWEIS: Für Standardgebrauch ist es nicht notwendig, die Maschine zu kalibrieren. Mit Standardvinyl liegt die Genauigkeit innerhalb 0.2%. Sollte jedoch hohe Genauigkeit zwischen verschiedenem Vinyl oder Farben nötig sein, ist die Kalibrierung notwenig.

Den Werbeträger kalibrieren (Längenkalibrierung):

1. Schalten Sie den Cutter ein, laden Sie den Werbeträger und installieren Sie das Messer(siehe Abschnitt 1).

HINWEIS: Je länger und breiter der Werbeträger ist, desto genauer wird die Kalibrierung sein. Verwenden Sie ein Stück Vinyl von maximaler Länge und Breite, das ca. 1.5 Mal die Breite ist.

2. Drücken Sie 

.

Das Hauptmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

3. Drücken Sie

Die verschiedenen Test und Kalibrierungsprogramme erscheinen auf dem Schirm.

4. Drücken Sie

.

Der Cutter wird den Werbeträger erneut laden und den Längenkalibrierungstest durchführen. Nehmen Sie den Werbeträger heraus und messen Sie die Länge der Schnittlinie mit einem Lineal (Messinstrument). Die Länge, die eingegeben werden muss, ist der Abstand zwischen Linie 1 und Linie 2 wie in der Abbildung gezeigt.

ABBG 2-6
LÄNGENKALIBRIERUNGSMUSTER

HINWEIS: Der Cutter wird nur so genau sein wie die Genauigkeit der Kalibrierung. Wenn das Lineal (Messinstrument) ungenau ist, kann eine erneute Kalibrierung die Genauigkeit des Cutters noch schlimmer machen. Die Genauigkeit der Kalibrierung wird direkt in den Schnitten widergespiegelt. Stellen Sie den Cutter auf „metrisch“ ein, um die Kalibrierung durchzuführen. Dies ist genauer als das englische Messsystem. (siehe Panel, Panel Einheiten:).

5. Drücken Sie [Streifen messen] , um mit der Kalibrierung fortzufahren, drücken Sie [Abbrechen], um abzubrechen.

6. Verwenden Sie [↑] oder [↓] , um den Wert der gemessenen Länge zwischen den beiden Schnittlinien runter zur Länge der Folienrolle zu ändern.

7. Drücken Sie [An-wenden] , um den Wert der gemessenen Länge zu bestätigen.

TIP: Ist der Bediener einmal kalibriert, ändern Sie den Bedienernamen. Dies vereinfacht die zukünftige Referenz**.**

2.6 Bedienfeld-Schnelltasten

Es gibt ein paar praktische Schnelltasten, wenn der Cutter online ist und darauf wartet, dass der Computer eine Datei sendet. Diese Schnelltasten sind auf dem Bedienfeld nicht ausdrücklich durch eine Taste markiert, aber das Verwenden dieser Schnelltasten hat sich als sehr hilfreich für schnelle Aktionen erwiesen. Unten ist ein Bild, das 4 Bereiche für die Schnelltasten zeigt.

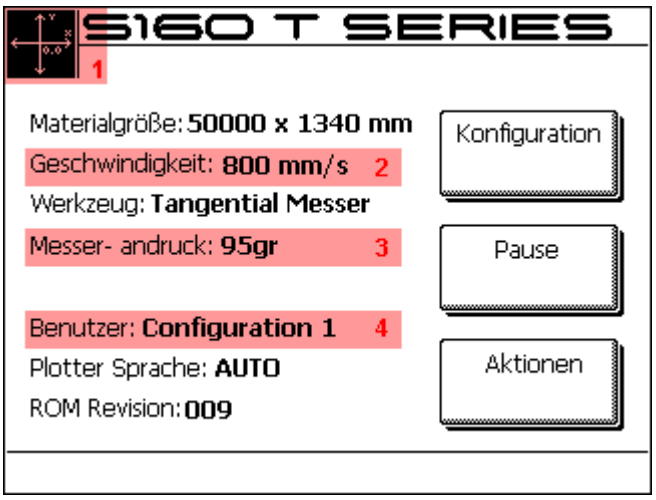


ABB 2-7
SCHNELLTASTEN BEREICHE AUF DEM START-SCHIRM

Wenn diese hervorgehobenen Bereiche gedrückt werden, wird der Bediener direkt zum Parameter geführt.

2.6.1 Den Ursprung ändern

Drücken Sie Bereich 1

Das Ursprungsmenü wird auf dem Schirm erscheinen.

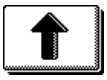
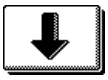
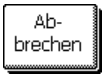
1. Verwenden Sie , , , oder , um den Ursprung neu zu positionieren; drücken Sie An-wenden , um zu bestätigen oder drücken Sie Ab-brechen , um das Menü ohne Änderung des Ursprungs zu verlassen.

2. Drücken Sie Abschnei den , um einen vorherigen Auftrag falls nötig abzubrechen, der Cutter wird dann automatisch den Anfang des Werbeträgers suchen und den neuen Ursprung setzen.

2.6.2 Die Geschwindigkeit ändern

Drücken Sie Bereich 2

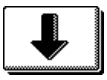
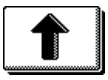
Das Geschwindigkeitsmenü wird auf dem Schirm erscheinen, die momentane Geschwindigkeit ist hervorgehoben.

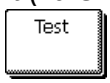
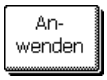
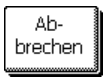
1. Verwenden Sie  oder  , um die Geschwindigkeit zu ändern.
2. Drücken Sie , um die neue Geschwindigkeit zu bestätigen oder drücken Sie  , um das Menü zu verlassen, ohne die Geschwindigkeit zu ändern.

2.6.3 Ändern des Werkzeugdrucks

Drücken Sie Bereich 3

Das Druckmenü erscheint auf dem Schirm, der momentane Druck ist hervorgehoben.

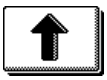
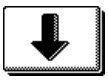
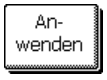
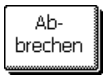
1. Verwenden Sie  oder  , um den Druck zu ändern.

   Der neue Wert (kursiv) wird ändern.
2. Drücken Sie  , um den internen Werkzeugdrucktest auszuführen (siehe **1.6.1.1**).
3. Drücken Sie  , um zu bestätigen und das Werkzeugdruckmenü zu verlassen.
4. Drücken Sie  , um den Druck unverändert zu lassen.

2.6.4 Den Bediener ändern

Drücken Sie Bereich 4

Die verschiedenen Bediener erscheinen auf dem Schirm.

1. Verwenden Sie  oder  , um den Bediener zu wechseln.
2. Drücken Sie  , um den neuen Bediener zu bestätigen.
3. Drücken Sie  , um das Menü zu verlassen, ohne den Bediener zu wechseln.

3 OPOS (Optische POSitionierung)

3.1 Einführung

Konturenschneiden wurde durch das höchst genaue Optische POSitionierungssytem der S CLASS™ möglich.

Der OPOS-Sensor, der auf der rechten Seite des Werkzeugschlittens installiert ist, registriert gedruckte Quadrate, die um die Grafik herum platziert sind. Durch diesen Registrierungsprozess kann OPOS die genaue Position der gedruckten Grafik bestimmen.

Der Sensor fällt automatisch während der Registrierung der Marken und hebt sich nach Vollendung der Aufgabe wieder an. Dieser verbesserte Sensor kann fast alle Arten von WerbeträgerMarken-Kombinationen lesen.

3.2 OPOS Grundfunktionen

Viele Versionen der Schneidesoftware haben die eingebaute Fähigkeit, Konturenschnitt bedienerfreundlich und automatisch zu machen. Wenden Sie sich bitte an das Benutzerhandbuch, das mit der Software geliefert wurde oder kontaktieren Sie Ihren Softwarelieferanten für Genaueres.

Im Allgemeinen beinhaltet Konturenschneiden folgende Schritte:

- **Eine Beschriftung erstellen.**
- **Die Beschriftung drucken (wenn nötig laminieren).**
- **Die Beschriftung in den Cutter laden.**
- **Die nötigen Parameter für den OPOS -Sensor einstellen.**
- **Den Werbeträger (Folie) laden und die Marken registrieren.**
- **Die Objekte schneiden.**

Um sicher zu stellen, dass OPOS exakt arbeitet, sind zwei Kalibrierungen nötig: Die OPOS-Kalibrierung und die Werbeträger-Kalibrierung. Die OPOS-Kalibrierung ist die Kalibrierung des Abstands zwischen der Messerspitze und dem Sensor. Die Werbeträger-Kalibrierung „lernt" dem Cutter die Reflektionsgrade der Markenfarbe und der Werbeträgerfarbe.

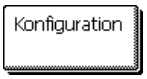
HINWEIS: Obwohl der OPOS-Sensor im Werk kalibriert wurde, empfiehlt Summa, einen Test durchzuführen, um zu bestimmen, wie gut die in der Fabrik eingestellten Parameter mit den Materialen, die Sie benutzen, zusammen arbeiten. Wenn die Genauigkeit nicht die ist, die erwartet wird, führen Sie die OPOS-Kalibrierung durch. Wenden Sie sich auch an den Abschnitt über detaillierte OPOSfunktionen (3.3), um zusätzliche Hinweise über das Definieren und Konturenschneiden zu erhalten.

3.2.1 OPOS Kalibrierung

1. Schalten Sie den Cutter ein und laden Sie schwarzes Vinyl mit weißem Trägerpapier

HINWEIS: Es MUSS Schwarzes Vinyl mit weißem Trägermaterial bei der OPOS-Kalibrierung verwendet werden.

2. Stellen Sie den Messerkopf über ein sauberes, ungeschnittenes Stück des Vinyls.

3. Drücken Sie 

.

Das Hauptmenü erscheint auf dem Schirm.

4. Drücken Sie

.

Die Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

5. Drücken Sie

.

Die verschiedenen OPOS Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

6. Drücken Sie

.

Der Cutter wird ein Quadrat ausschneiden, das ca. 9.5x9.5mm groß ist und das Quadrat vorwärts bewegen. Das „Entgitter-Rechteck" erscheint auf dem Schirm.

7. Entgittern sie vorsichtig das „Entgitter-Rechteck". Passen Sie auf, dass die Ränder intakt bleiben. Drücken Sie
.

OPOS wird die Ränder des Quadrates auslesen und sich selbst entsprechend kalibrieren.

HINWEIS: Um die Genauigkeit des OPOS-Sensor so hoch wie möglich zu halten, führen Sie diese Kalibrierung bei jedem Messerwechsel durch.

3.2.2 Werbeträger Kalibrierung

Die Werbeträger Kalibrierung sorgt dafür, dass der Sensor die Marken erkennen kann. OPOS wurde in der Fabrik so kalibriert, dass er auf einer großen Auswahl an Werbeträgern arbeiten kann. Bestimme Werbeträger jedoch – wie solche mit hohem Glanz – könnten mit den Standardeinstellungen nicht arbeiten. Bevor Sie mit solchen Materialien arbeiten, führen Sie einen Werbeträger Kalibrierungstest durch. Dieser Test wird die Empfindlichkeit des OPOS verändern, so dass er die Marken mit größerer Zuverlässigkeit lesen kann.

Drucken Sie ein Quadrat von mindestens 4x4 cm Größe auf den Werbeträger, der verwendet werden soll. Vergewissern Sie sich, dass Sie die selbe Tinte verwenden wie beim Erstellen der Registrierungs-Marken.

Durchführen einer Werbeträger Kalibrierung:

1. Schalten Sie den Cutter ein und laden Sie das Vinyl mit dem gedruckten Quadrat.

2. Drücken Sie [Konfiguration].

Das Hauptmenü erscheint auf dem Schirm.

3. Drücken Sie [Einstellungen].

Die Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

4. Drücken Sie [OPOS].

Die verschiedenen OPOS Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

5. Drücken Sie [Folien justierung].

Der Cutter erlaubt dem Bediener, zu wählen, ob er den Werbeträger ausmessen oder einen vorher ermittelten Wert eingeben will.

HINWEIS: Wenn eine Kombination Werbeträgerfarbe – Markenfarbe bereits kalibriert und registriert wurde, kann [Einstellen] benutzt werden, um diesen Wert direkt einzugeben, ohne dass es nochmals nachgemessen werden muss.

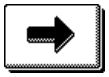
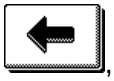
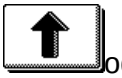
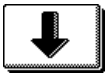
6. Drücken Sie [Messen].

Der Cutter wird den Sensor senken. Auf dem Display erscheint die Nachricht "setzen Sie das Messer auf den weißen Bereich".

7. Verwenden Sie [←], [→], [↑] oder [↓], um das Messer an die Spitze des weißen Bereichs zu bewegen (der Bereich sollte mindestens 3x3 cm oder 1x1").

8. Drücken Sie An- wenden , um zu bestätigen.

Der Cutter wird eine kreisförmige Bewegung machen, während er die Reflektion des Werbeträgers misst. Er wird kurz die gemessenen Werte anzeigen und die Nachricht anzeigen „setzen Sie das Messer auf den schwarzen Bereich.

9. Verwenden Sie  ,  ,  oder  , um das Messer an die Spitze des schwarzen Bereichs zu bewegen (etwa in der Mitte und leicht unten rechts).

10. Drücken Sie An- wenden , um zu bestätigen.

Der Cutter wird eine kreisförmige Bewegung machen, während er die Reflektion der Markenfarbe misst. Er wird kurz die gemessenen Werte anzeigen, dann zeigt er einen Wert, der typisch für die Werbeträgerfarbe-Markenfarbe Kombination ist. Speichern Sie diesen Wert für zukünftige Referenzen.

HINWEIS: Eine Fehlermeldung kann erscheinen, wenn der Sensor nicht zwischen Schwarz und Weiß unterscheiden kann. Vergewissern Sie sich, dass der Test korrekt ausgeführt wurde. Wenn OPOS die Marken nicht abtasten kann, muss eine der manuellen Ausrichtungsmethoden (siehe 4.3.1.4.) verwendet werden.

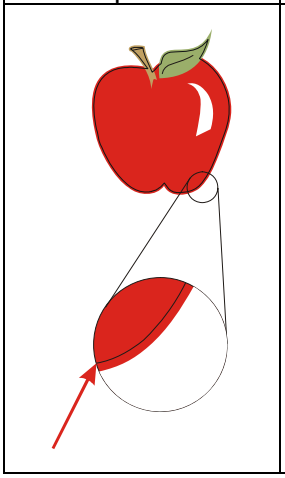
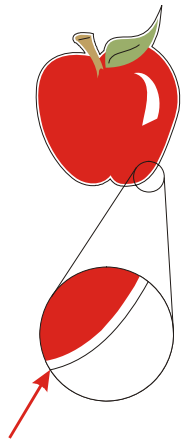
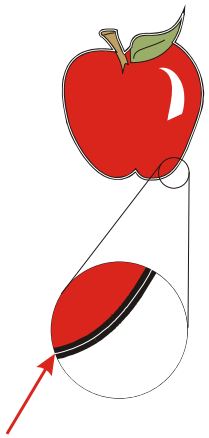
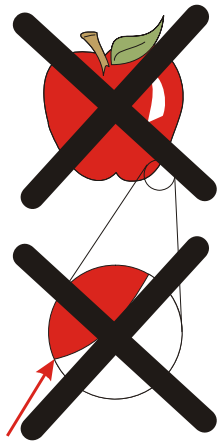
3.3 OPOS Funktionen ausführlich

3.3.1 Die Grafik mit den Marken herstellen

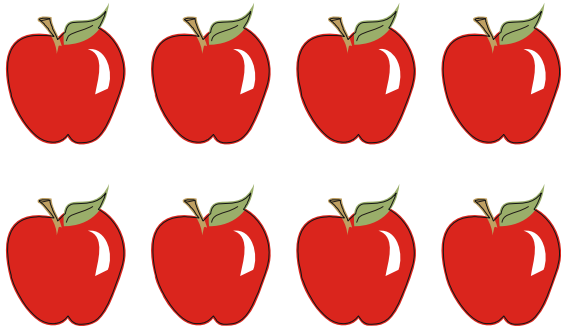
1. Erstellen Sie die Grafik und Konturenschnittlinie(n). Für einfachere Handhabung, platzieren Sie die Konturlinie(n) in einen anderen Abschnitt.

> **HINWEIS:** Platzieren Sie keine Konturlinien entlang der Grafikränder, sonst könnte die geringste Bewegung des Werbeträgers zu einem nicht zufrieden stellenden Schnitt führen. Verwenden Sie stattdessen eine der folgenden Techniken:

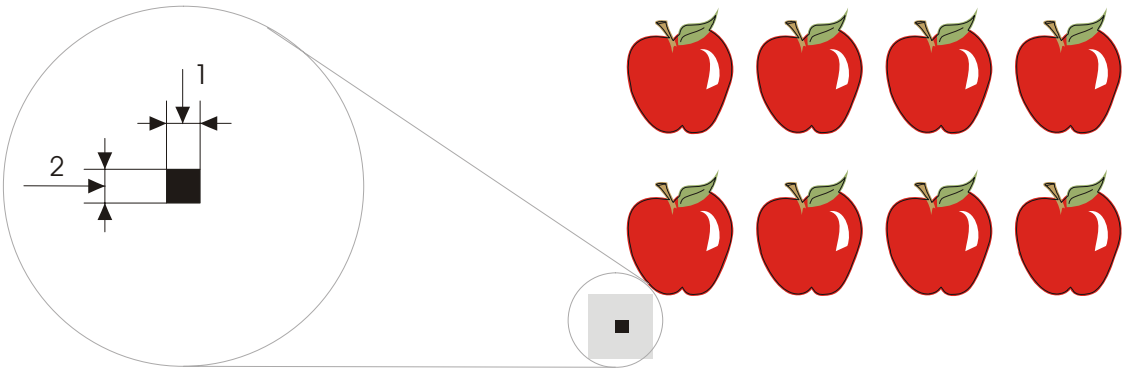
- *Platzieren Sie die Konturlinien leicht innerhalb der Grafiken (empfohlen) (1).*
- *Platzieren Sie die Konturlinien außerhalb der Grafiken (2).*
- *Erstellen Sie breite Ränder um die Grafiken herum und platzieren Sie die Konturlinien innerhalb dieser Ränder (3).*

(1) Konturlinie innerhalb Grafik empfohlen	(2) Konturlinie außerhalb Grafik	(3) Konturlinie innerhalb eines breiten Rands	Konturlinie am Rand der Grafik
			

2. Falls nötig, machen Sie zusätzliche Kopien sowohl von der Grafik als auch von den dazugehörigen Konturen.



3. Fügen Sie eine Marke ein, um das Original darzustellen. Die Marke muss ein schwarzes Quadrat sein. Jede der 4 Seiten der Marken sollte 2 mm messen, darf aber nicht weniger als 1,5 mm oder mehr als 10 mm sein (1=X- Größe 2=Y-Größe.)

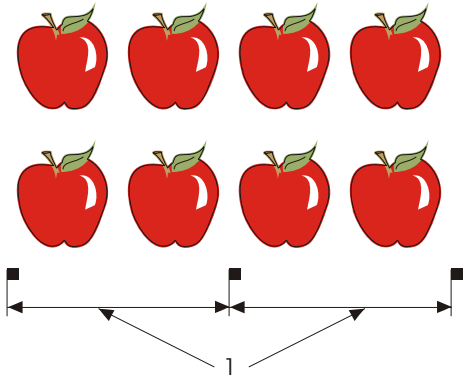


4. Setzen Sie den Linienstil auf „**Kein**". Linienstile verschiedener Breite kann die Größe der Marken verändern. Vergewissern Sie sich, dass ein weißer Rand von ungefähr 3-4 mal die Markengröße um die Marke herum ist (im oberen Bild ist dieser Bereich durch einen grauen Bereich gekennzeichnet). Wenn irgendetwas innerhalb dieses Bereichs gedruckt ist, könnte der Sensor die Marken nicht erkennen.

5. Vergewissern Sie sich, dass der Ursprungsmarken unten links aller Konturen sitzt, die geschnitten werden müssen.

6. Fügen Sie horizontal ausgerichtete Kopien der Ursprungsmarken in regelmäßigen Intervallen (X-Abstände) ein. Zusammen zeigen diese Marken die X-Achse.

Der X-Abstand (1) ist der Abstand von der linken unteren Ecke einer Marke zur linken unteren Ecke der nächsten Marke und hängt von verschiedenen Faktoren ab.
Der X-Abstand muss bekannt sein, wenn die OPOS Parameter manuell eingestellt werden.



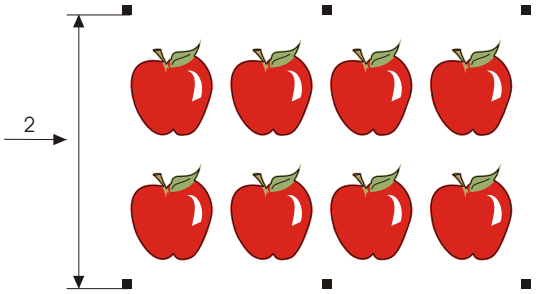
HINWEIS: OPOS wird schneller arbeiten, wenn der X-Abstand größer wird. Umgekehrt wird OPOS genauer arbeiten, wenn der X-Abstand sich verringert. Die Auswirkung auf die Auswirkung ist jedoch minimal. Der empfohlene Abstand zwischen den Marken ist 400 mm.

7. Vergewissern Sie sich, dass es ausreichend weißen Platz um jede Marke gibt. Der X-Abstand sollte nicht erhöht werden, wenn der Rand des weißen Platzes um die Marken nicht 3-4 mal größer ist als die Marken selbst.

8. Vergewissern Sie sich, dass die Marken perfekt aufeinander ausgerichtet sind.

9. Machen Sie eine Kopie der Markenreihe, die sie in Schritt 5 erstellt haben. Platzieren Sie diese neue Reihe über die Grafik, um die Y-Achse anzuzeigen.

Der Y-Abstand (2) ist der Abstand vom unteren Ende einer Marke zum unteren Ende der nächsten Marke entlang der Y-Achse.
Die Y-Achse muss bekannt sein, wenn die OPOS Parameter manuell eingestellt werden.



10. Vergewissern Sie sich, dass die beiden Reihen der Marken entlang der X- oder Y-Achse nicht verschoben sind.

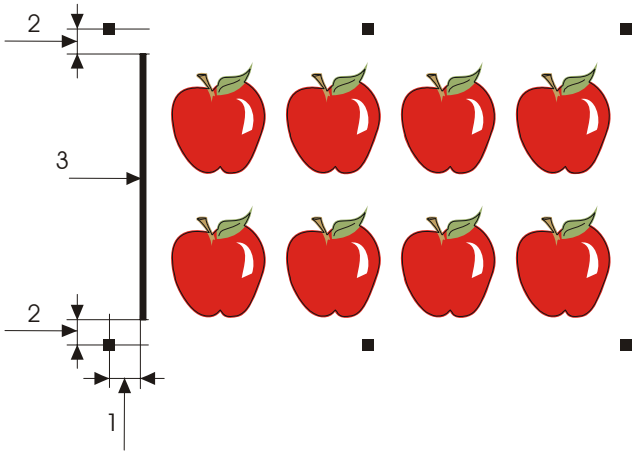
11. Überprüfen Sie, dass die Grafiken, Marken und Konturen alle in einer anderen Ebene sind. Kopieren Sie die Ursprungsmarke für die Ursprungsreferenz in den Abschnitt der Konturen.

HINWEIS: Die Ebene mit der Grafik und die Ebene mit den Marken muss ausgedruckt werden. Der Abschnitt mit den Konturlinien und die Ursprungsreferenz muss ausgeschnitten werden.

HINWEIS: Die optimale Markengröße hängt von der Art des Druckers und dem X- und Y-Abstand der Marken ab.
Tintenstrahldrucker mit hohem Tintenauftrag benötigen leicht größere Marken. Einige Tests mit dem fraglichen Drucker sind nötig, um die richtige Markengröße zu bestimmen.
Wenn der X-Abstand relativ groß ist (800 mm), könnten leicht größere Marken verwendet werden.

3.3.2 OPOS XY

OPOS XY kompensiert gewölbten gedruckte Fehler in die Y Achse. Eine extra Linie muss mit dem Design gedruckt werden, um im Stande zu sein zu verwenden die OPOS Funktionalität.



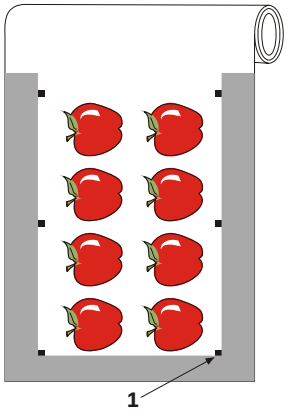
Die Linie kann zwischen oder über der Vorderseite Y Marken hinzugefügt werden. Die Entfernung zwischen dem Zentrum der Marke und der Linie sollte nicht mehr dann 20 Mm sein (Abstand 1). Der linke und rechten Abstand zwischen der Linie und Marke sollte 10mm, für die optimale lesung der Marken (Abstand 2), sein. Die Linie selbst sollte 1mm dick sein. Es ist nicht notwendig, ein weißes Gebiet zwischen der Extralinie und der Rest der Abbildung zu haben.

Wenn de OPOS Sensor aktiviert ist, dann liest der Sensor Punkte entlang der Extralinie. Die Anzahl, Punkte zu messen, wird vom Schneidenden berechnet und wird von der Breite des Designs abhängen.

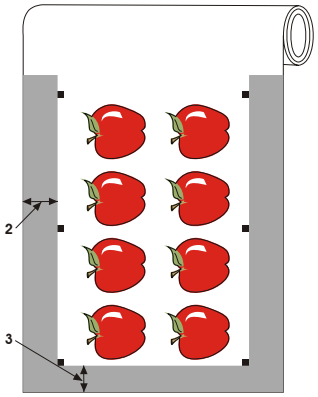
HINWEIS: Die Standardeinstellung für OPOS ist OPOSX. Wenn der OPOS XY Funktionalität erforderlich ist, dann muss der Benutzer Änderung die untergehende 'Kontourschneiden' in der Opos Einstellung zu OPOS XY mit der Hand auf dem Bedienungsfeld setzen (sieh Abteilung 4.3.1.4), oder über die Schneidsoftware.

3.3.3 Die Grafik drucken

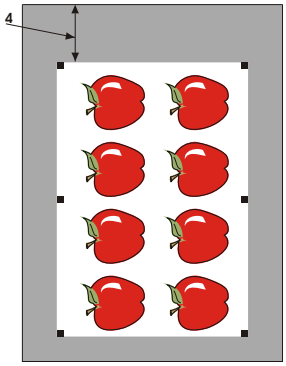
1. Drucken Sie die Grafik und ihre Marken mit einem Drucker (Maßstab = 100%). Wenn auf eine Rolle gedruckt wird, vergewissern Sie sich, dass die Ursprungsmarke der Grafik mit dem Ursprung des Werbeträgers übereinstimmen (1).



2. Vergewissern Sie sich, dass *mindestens* 1 cm (0.4 Zoll) Rand auf jeder Seite der Grafik sind. Ein 2 cm (0.8 Zoll) Rand ist zu bevorzugen. Es muss auch einen vorderen Rand von 2,8 cm geben.



3. Lassen Sie mindestens 8 cm (3.15 Zoll) Rand nach dem Druck, wenn Sie Blätter verwenden oder wenn Sie den Druck von einer Rolle schneiden.



3.3.4 Die Grafik in den Cutter laden

Laden Sie den Ausdruck in den Cutter wie in Abschnitt 1.5. beschrieben. Vergewissern Sie sich, dass die Marke, die den Ursprung anzeigt, an der unteren rechten Ecke des Cutters sitzt. .

3.3.5 Die Parameter für den OPOS Sensor einstellen

Die OPOS Parameter sind Variable, die den Abstand, Größe und Anzahl der Marken festlegen. Die meisten Schneidesoftwares stellen diese Parameter automatisch ein und starten sogar den speziellen Ladevorgang.

	Bereich
X Abstand	30 mm bis 1300 mm
Y Abstand	30 mm bis 1600 mm
X Größe	1.2 mm bis 10 mm
Y Größe	1.2 mm bis 10 mm
Marken Anzahl	2 bis 54

Die OPOS Einstellung ändern:

1. Schalten Sie den Cutter ein.

2. Drücken Sie [Konfiguration].

Das Hautmenü erscheint auf dem Schirm.

3. Drücken Sie [Einstellungen].

Die Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

4. Drücken Sie [OPOS].

Die verschiedenen OPOS Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

5. Drücken Sie [OPOS Parameters].

Die verschiedenen OPOS Parameter erscheinen auf dem Schirm.

6. Drücken Sie [↑] oder [↓], um den zu verändernden Parameter auszuwählen.

Der ausgewählt Parameter wird kursiv.

7. Verwenden Sie [−] oder [+], um den Wert zu ändern.

8. Drücken Sie [An-wenden], um die neuen Werte zu bestätigen. Oder drücken Sie [Ab-brechen], um das Menü zu verlassen, ohne den Wert zu ändern.

3.3.6 Die Marken registrieren

Die meisten Cuttersoftwares werden den speziellen Ladevorgang starten, nachdem die Parameter eingestellt sind. Wenn die Software dies nicht macht, starten Sie die Ladesequenz über das Cutter Bedienfeld.

Die Marken registrieren:

1. Drücken Sie [Aktionen].

Das Hauptaktionsmenü erscheint auf dem Schirm.

2. Drücken Sie [Folien Justierung].

Der Cutter wird den Sensor senken. Das Display zeigt die Nachricht "setzen Sie das Messer auf den ersten Marken".

3. Verwenden Sie [←], [→], [↑] oder [↓], um das Messer an die Spitze der ersten Marke zu bewegen.

4. Drücken Sie [An-wenden], um zu bestätigen.

Der Cutter wird den Werbeträger erneut laden, um zu überprüfen, ob die geladene Länge mit den verwendeten OPOS Parametern übereinstimmt. Dann wird er zurückkehren und die Marken lesen.

HINWEIS: Wenn eine Marke nicht gelesen werden kann, erhält der Bediener die Option, das Messer (Sensor) erneut zu positionieren oder abzubrechen.

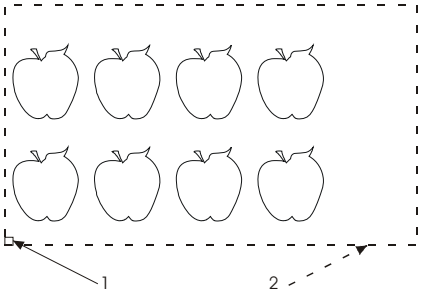
HINWEIS: Wenn ein Fehler auftaucht oder der Cutter die Marken nach drei Versuchen nicht lesen kann, erscheint folgende Meldung: „Marken konnten nicht abgetastet werden", drücken Sie [Ab-brechen], um fortzufahren."

3.3.7 Die Konturen schneiden

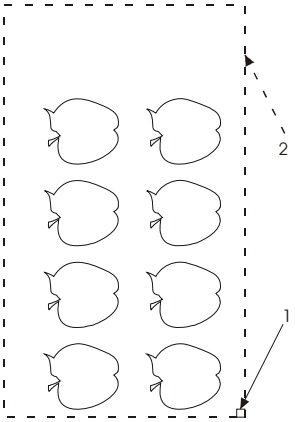
1. Machen Sie den Layer (die Ebene), der die Konturenlinien enthält, sichtbar und druckbar. Machen Sie das Gegenteil mit den Druckdaten.

2. Vergewissern Sie sich, dass die Ursprungsmarke auch als Kontur definiert ist. Diese wird für den Ursprung für das Schneiden benutzt.

3. Wenn Sie die Schneidesoftware einmal benutzen, kann es notwendig werden, die Konturen und Marken zusammen so zu drehen, dass die Ursprungmarke (1) an der unteren linken Ecke des Schneidebereichs (2), wie auf dem Schirm dargestellt, platziert ist. Wenn die Standardausrichtung Ihrer Schneidesoftware nicht auf „Querformat" eingestellt ist, müssen die Konturen und Marken gedreht werden.



Ausrichtung, in den meisten Schneidesoftware benötigt.



Ausrichtung, wenn WinPlot verwendet wird

4. Vergewissern Sie sich, dass der Cutter mit dem Computer verbunden ist und dass der Cutter angeschaltet ist. Das Bedienfeld des Cutters sollte anzeigen, dass der Cutter ONLINE ist.

5. Klicken Sie auf „Schneiden" von der Schneidesoftware aus. Der Cutter sollte beginnen, die Konturen zu schneiden und zum ONLINE Status zurückkehren, wenn er fertig ist.

3.4 Automatisieren von Aufgaben mit OPOS

OPOS erlaubt dem Bediener, bestimmte Aufgaben zu automatisieren und dadurch den Eingriff und die Produktionszeit zu verringern. Wenn mehrere Grafiken geschnitten werden, muss der Bediener nur den OPOS-Sensor über die Ursprungsmarke der ersten Grafik bewegen, aufeinander folgende Grafiken zu schneiden benötigt keine zusätzliche Eingabe des Bedieners.

Es gibt „Mehrfach-Auftrag"-Situationen, in denen der OPOS verwendet werden kann:

- *Wenn mehrere (Kopien von) Grafiken auf der gleichen Werbeträgerrolle geschnitten werden.*
- *Wenn die gleiche Grafik auf mehreren Werbeträgerblättern geschnitten wird.*

Die meisten automatisieren Aufgaben werden von der Schneidesoftware gesteuert. Wenn jedoch die gleiche Grafikkontur ausgeschnitten werden soll, benötigen die automatisierten Aufgaben einige manuelle Bedienungen.

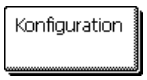
Bevor die Automatisierungseigenschaften verwendet werden, notieren Sie sich die Größe des RAMs Ihres Cutters. Wenn der RAM größer ist, als die Größe der Auftragsdatei, können die Automatisierungseigenschaften verwendet werden. Wenn der RAM kleiner ist als die Größe der Auftragsdatei, können die Automatisierungseigenschaften nicht verwendet werden.

3.4.1 Mehrere Kopien einer Grafik auf der selben Rolle schneiden

Wenn den gleichen Auftrag auf eine Rolle mit gleichem Abstand zwischen den verschiedenen Grafiken gedruckt wurde, kann diese Eigenschaft verwendet werden.

Laden Sie zuerst den Werbeträger und seien Sie sicher, dass die Parameter der OPOS-Marken korrekt eingestellt sind.

Mehrere Kopien einer Grafik auf derselben Rolle schneiden:

1. Drücken Sie 

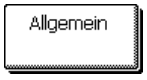
.

Das Hauptmenü erscheint auf dem Schirm.

2. Drücken Sie

.

Die Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

3. Drücken Sie 

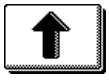
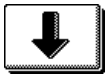
.

Die allgemeinen Einstellungen erscheinen auf dem Schirm.

4. Drücken Sie

.

Der momentane Wer des Wiederholen-Offsets erscheint auf dem Schirm.

5. Verwenden Sie  oder  , um den Wiederholen-Offset zu ändern.

6. Drücken Sie [An-wenden], um den neuen Wert zu bestätigen oder drücken Sie [Ab-brechen], um das Menü zu verlassen, ohne den Wert zu ändern.

7. Drücken Sie , um wieder online zu gehen.

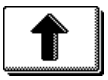
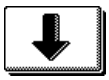
8. Registrieren Sie die Marken und schneiden Sie die erste Kontur wie in den Abschnitten 3.3.5 und 3.3.6 beschrieben.

Der Cutter wird, nachdem die erste Kontur geschnitten wurde, anhalten und wieder online gehen.

9. Drücken Sie [Aktionen].

Das Hauptaktionsmenü erscheint auf dem Schirm.

10. Drücken Sie [Schnitt-wiederholen].

11. Verwenden Sie  oder  , um die Anzahl der angezeigten Wiederholungsschnitte zu ändern.

12. Drücken Sie [An-wenden], um den neuen Wert zu bestätigen oder drücken Sie [Ab-brechen], um das Menü zu verlassen.

OPOS wird die Marken für die zweite Kontur abtasten und dann die Kontur schneiden. Dieser Vorgang des Abtasten und Schneiden wird sich automatisch wiederholen, bis alle restlichen Konturen geschnitten wurden.

3.4.2 Die selbe Grafik auf mehrere Werbeträgerseiten schneiden

Wenn das gleiche Grafikmuster auf mehrere Blätter gedruckt wurde, kann diese Eigenschaft verwendet werden.

> **HINWEIS:** Die Blätter müssen ungefähr die gleiche Größe haben und die Grafiken auf ihnen sollten in der gleichen Art ausgerichtet und positioniert sein.

Laden Sie zuerst den Werbeträger und seien Sie sicher, dass die Parameter der OPOS-Marken korrekt eingestellt sind.

Dieselbe Grafik auf mehreren Werbeträgerseiten schneiden:

1. Drücken Sie [Konfiguration].

Das Hauptoptionsmenü erscheint auf dem Schirm.

2. Drücken Sie [Einstellungen].

Die verschiedenen Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

3. Drücken Sie [OPOS] .

   Die verschiedenen OPOS Konfigurationsmenüs erscheinen auf dem Schirm.

4. Drücken Sie [OPOS Blatt Modus] .

5. Verwenden Sie [↑] oder [↓] , um den OPOS Blattmodus auf “Ein” oder “Aus” zu setzen

6. Drücken Sie [An-wenden] , um zu bestätigen oder drücken Sie [Ab-brechen] , um das Menü zu verlassen.

7. Drücken Sie [⌂] , um wieder online zu gehen

8. Registrieren Sie die Marken und schneiden Sie die erste Kontur wie in den Abschnitten 3.3.5 und 3.3.6 beschrieben.

   Der Cutter wird, nachdem die erste Kontur geschnitten wurde, anhalten und wieder online gehen.

9. Heben Sie die Andruckrollen and und entfernen Sie das Blatt von Hand.

10. Fügen Sie das nächste Blatt in den Cutter. Senken Sie die Andruckrollen.

HINWEIS: Das zweite und jedes folgende Blatt muss in der gleichen Position und mit derselben Ausrichtung wie das erste Blatt in den Cutter geladen werden. Wenn im er im OPOS-Blattmodus ist, speichert der Cutter den Abstand zwischen den Rändern des Blattes und der ersten OPOS Marke.

TIP: Verwenden Sie einfache Orientierungspunkte, um das Blatt schnell positionieren zu können. In der unteren Abbildung werden eine Kante der der Basisplatte und die Seite des Andruckrollenbauteils verwendet, um die Blätter auszurichten.

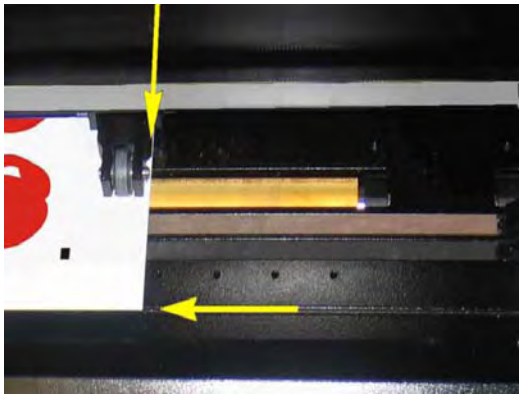


ABB 3-1
POSITION DES WERBETRÄGERS FÜR MEHRERE BLÄTTER

4 Ausführliche Beschreibung der Funktionen

4.1 Einführung

Dieser Abschnitt ist eine ausführliche Liste aller Parameter, die geändert werden können und von Tests, die vom Bedienfeld aus durchgeführt werden können.
Abschnitt 1 und 2 dieser Bedienungsanleitung beschreiben ausführlich die gebräuchlichsten Bedienfeldmanipulationen.
Dieser Abschnitt kann als Referenz benutzt werden, um eine bestimmte Parametereinstellung oder einen Test aufzufinden. Die seltener benutzten Parameter werden in diesem Abschnitt auch erklärt.

4.2 Aktionen-Menü

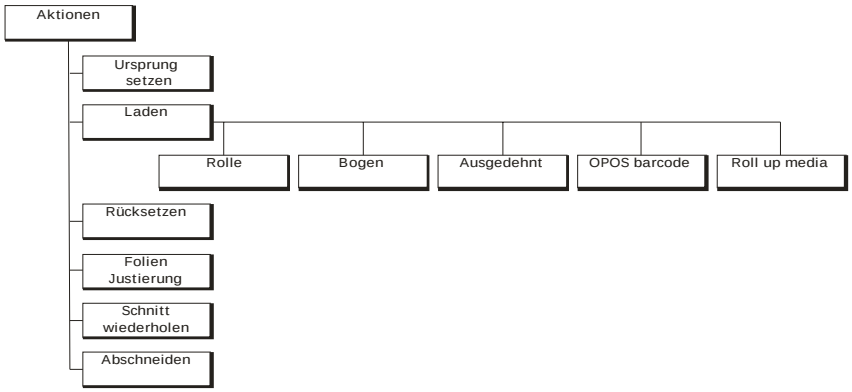


ABB 4-1
AKTIONSMENÜ

Die meisten Erklärungen dieses Menüs wurden in den vorherigen Abschnitten bereits gegeben.

Ursprung: Wird verwendet, um den Ursprung des Geräteschlittens auf einem geladenen Werbeträger zu ändern. Nachdem diese Taste gedrückt wurde, erscheinen Pfeiltaste, um es dem Bediener zu ermöglichen, zum neuen Ursprung zu gehen.

Laden: Der Ladevorgang wird in Abschnitt 1.5.4 erklärt.

Reset: Wird verwendet, um einen laufenden Auftrag zu unterbrechen.

Folien Justierung: Startet den Ladevorgang für Konturenschneiden, siehe Abschnitt 3.3.6.

Replot: Jeder Auftrag ist im Cutter-Speicher gespeichert, bis ein neuer Auftrag gesendet wird. Das Drücken von „Replot“ erlaubt es, den Auftrag erneut zu schneiden. Nachdem die Taste gedrückt wurde, kann der Bediener die Anzahl der Replots (Wiederholungen) wählen. Die „Replot“-Taste funktioniert nicht, wenn es keinen Auftrag im Speicher gibt oder wenn der vorherige Auftrag größer als der verfügbare Speicher des Cutters war.

Abschneiden: Wird verwendet, um *nach dem Job dem Vinyl ab zu schneiden.*

4.3 Konfigurationsmenü

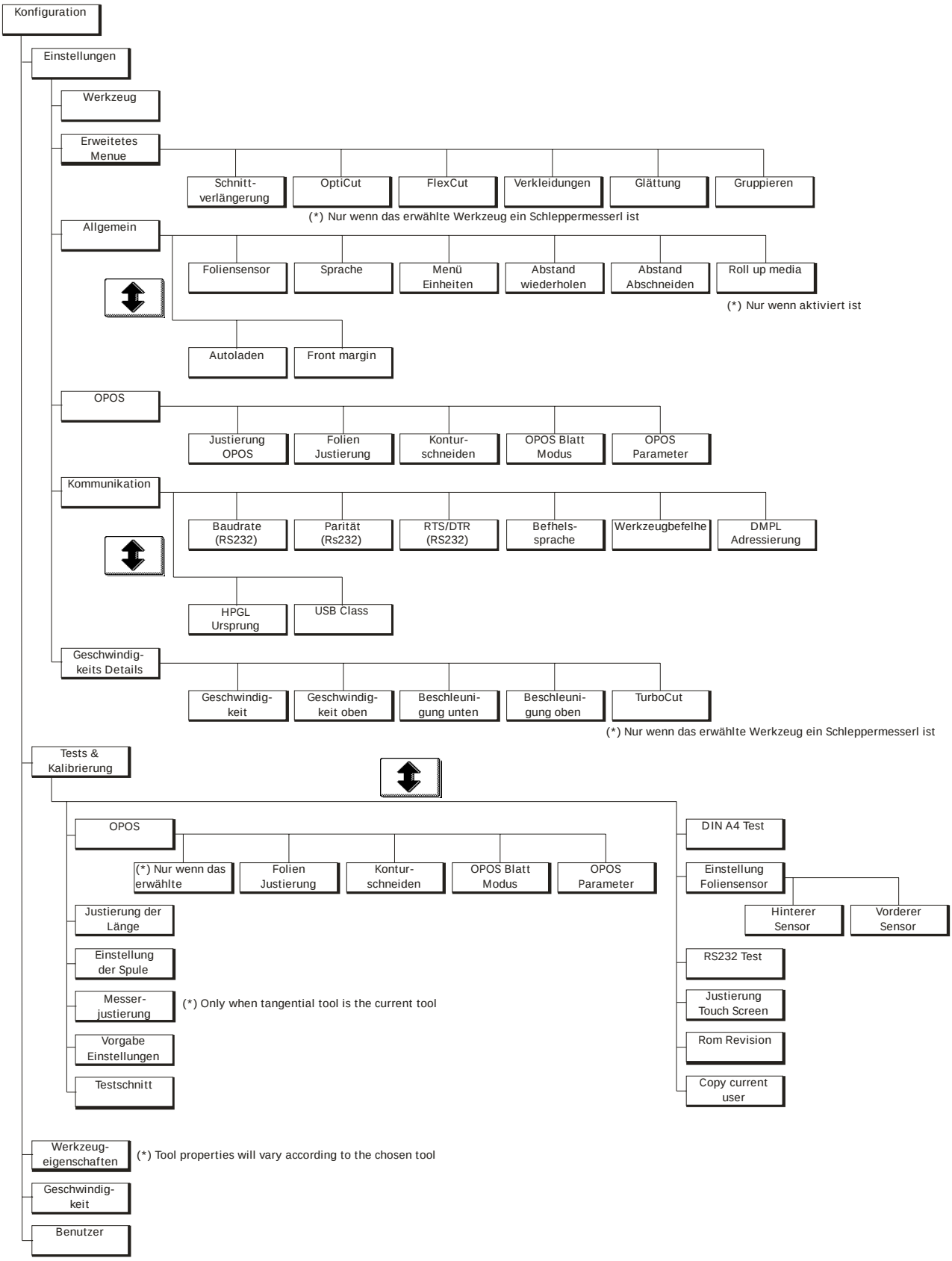


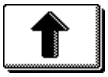
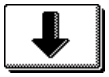
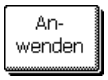
ABB 4-2
KONFIGURATIONSMENÜ

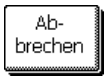
4.3.1 Einstellungen

Dieses Menü bündelt alle Einstellungen der S CLASS™ Cutter. Alle Einstellungen in diesem Abschnitt, abgesehen von den OPOS-Parametern, sind bedienerabhängig (Informationen befinden sich innerhalb jede der einzelnen Bedienereinstellungen, siehe 4.3.3.).

4.3.1.1 Werkzeugauswahl

Das Werkzeuge Untermenü wird verwendet, um das Standardgerät beim Einschalten zu wählen.

Drücken Sie die Taste, dann verwenden Sie  oder  , um das Werkzeug zu einem anderen Standardwerkzeug zu ändern. Drücken Sie 

, um zu bestätigen oder 

, um abzubrechen. Nachdem das Werkzeug gewechselt wurde, bittet der Cutter den Bediener, zu bestätigen, dass es einen Werkzeugwechsel gegeben hat, bevor er online geht.

HINWEIS: Vergessen Sie nicht, die Werkzeugeinstellungen zu überprüfen und/oder neu zu kalibrieren, wenn ein Werkzeug gewechselt wurde (siehe Abschnitt 2.2.1).Auch die OPOS-Kalibrierung muss wieder durchgeführt werden(siehe Abschnitt 3.2.1).

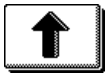
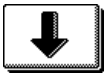
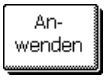
4.3.1.2 Fortgeschrittenes Schneiden

Das Schneidemenü gruppiert die verschiedenen Parameter, um die Schneidequalität zu optimieren.

Überschnitt (Overcut):

Das Überschnitt Untermenü ermöglicht es Ihnen, einen Überschnitt zu erzeugen, um das Entgittern des Schnitts zu vereinfachen. Jedes Mal, wenn das Messer hoch und runter geht, schneidet der Cutter ein bisschen weiter. Abbildung 4.3 unten zeigt, was ein Überschnitt mit einem tangentialen Schnitt macht. Ein Musterausschnitt mit einem Schleppmesser würde weniger Überschnitte zeigen, da es weniger Auf- und Abbewegungen gibt (normalerweise nur eine pro Linie/Buchstabe).
Die Überschnitt-Einstellung kann ausgeschaltet werden (=0) oder auf jeden Wert zwischen 0 (=Aus) und 10 gesetzt werden. Eine Einheit ist ungefähr 0,1 mm oder 0.004 ".

ABB 4-3
ÜBERSCHNITT

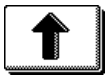
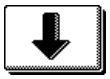
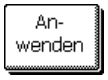
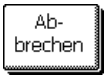
Drücken Sie die Taste, dann verwenden Sie  oder  , um den Wert zu ändern. Drücken Sie 

, um zu bestätigen oder

, um abzubrechen. Der Standardüberschnitt ist auf 1 eingestellt.

OptiCut:

OptiCut erhöht die Qualität, falls das Messer abgenutzt ist oder nicht richtig kalibriert wurde.
Der OptiCut Standardwert ist „AUS“.

Drücken Sie die Taste, dann verwenden Sie  oder  , um OptiCut „EIN“ oder „AUS“ zu schalten. Drücken Sie  , um zu bestätigen oder  , um abzubrechen.

FlexCut:

FlexCut kann auf „Aus“, „Schnell“ oder „Genau“ eingestellt werden. Wenn der Cutter auf „Schnell“ oder „Genau“ gestellt ist, wird er abwechselnd eine bestimmte Länge mit vollem Druck und eine bestimmte Länge mit verringertem Druck schneiden. Der Vorteil des FlexCut ist, dass es vollständig durch das Material schneidet, es dennoch erlaubt, dass das Material zusammen bleibt, durch die verbleibenden schmalen Stege.

„Schnell“ ist der schnellste Modus, aber er ist durch die Druckwechsel während des Schnitts der ungenaueste.
„Genau“ ist viel langsamer aber viel präziser, da der Cutter bei jedem Druckwechsel anhält.

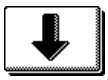
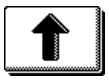
Es gibt 3 typische FlexCut Parameter:

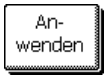
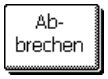
1. *Voller Druck Längenschnitt:* Dieser Parameter bestimmt die Länge, die mit vollem Druck geschnitten wird, normalerweise die Länge, die die ganze Zeit geschnitten wird.

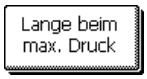
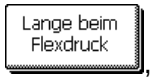
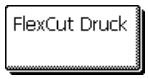
2. *Flex-Druck Längenschnitt*: Dieser Parameter bestimmt die Länge, die mit verringertem oder ohne Druck geschnitten wird. Dies ist normalerweise ein viel kleinerer Wert als der Voller Druck Längenschnitt – dies ist die Länge der Werbeträgerstege.

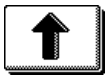
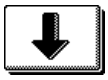
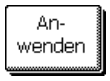
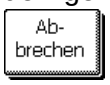
3. *FlexCut Druck:* Dieser Parameter bestimmt den Druck des „Flex-Druck-Längenschnitts“. Dies ist normalerweise ein verringerter Druck, so dass das Messer den Werbeträger nur einritzt oder ihn nur halb durchschneidet.

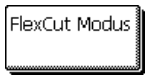
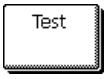
Vorgehensweise, um die korrekten Parameter für den FlexCut einzustellen:

1. Drücken Sie Dann verwenden Sie  oder  , um den FlexCut Modus zu wählen.

2. Drücken Sie  , um zu bestätigen oder  , um abzubrechen.

3. Drücken Sie  ,  ,  oder , um den Parameter, der geändert werden muss, auszuwählen.

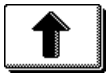
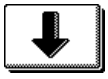
4. Verwenden Sie  oder  , um den gewünschten Wert zu ändern, drücken Sie  , um zu bestätigen oder  , um abzubrechen.

5. Gehen Sie zurück zu  und drücken Sie  , um das Ergebnis zu überprüfen

6. Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 4, bis das gewünschte Ergebnis erzielt ist.

Smoothing:

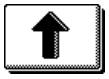
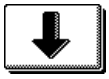
Das Smoothing hilft, weichere Linien zu schneiden, wenn Liniendaten mit vielen kurzen Vektoren vom Computer erhalten wurden.

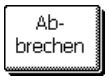
Drücken Sie die Taste, dann verwenden Sie  oder  , um das Smoothing „An“ oder „Aus“ zu schalten.

Drücken Sie , um zu bestätigen oder , um abzubrechen.
Die Standardeinstellung ist „AUS“.

Concatenation:

Die „Concatenation“ erhöht die Geschwindigkeit und Qualität, mit der Schneidedaten sehr hoher Auflösung geschnitten werden. Wenn jedoch zu normalen Eigenschaften gewechselt wird, deaktivieren Sie die „Concatenation“ durch das Einstellen des Parameters auf „0“.

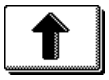
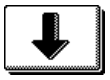
Drücken Sie die Taste, dann verwenden Sie  oder  , um den Wert zu ändern.

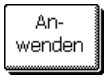
Drücken Sie , um zu bestätigen oder  , um abzubrechen.
Die Standardeinstellung ist „0“.

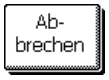
4.3.1.3 Allgemein

Werbeträgersensor:

Die Werbeträgersensoren entdecken, ob der Werbeträger geladen ist und spüren auch das Ende des Werbeträgers auf. Die Sensoren verhindern Schaden am Schneidestreifen und der Messerspitze. Die Sensoren können mit diesem Menü an- oder ausgeschaltet werden (zusammen oder nur der vordere Sensor).
Wenn die Sensoren angeschaltet sind, sucht der Cutter nach dem vorderen Ende des Werbeträgers während des Ladevorgangs. Wenn er dieses nicht findet, nachdem er den Werbeträger um 1m zurückgefahren hat (+/-3 Fuß), hört er auf, den Werbeträger zurückzufahren und setzt den Ursprung der X-Achse dort. Er wird auch während des Ladevorgangs oder während des Schneidens anhalten, wenn der hintere Sensor das Ende des Werbeträgers entdeckt.
Der Cutter sucht nicht nach dem vorderen Ende des Werbeträgers und nimmt an, dass der geladene Werbeträger endlos ist, wenn die Sensoren nicht angeschaltet sind.

Drücken Sie sie Taste, verwenden Sie dann  oder  , um an- oder auszuschalten.

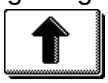
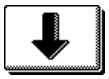
Drücken Sie 

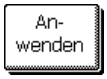
, um zu bestätigen, oder 

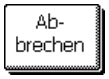
, um abzubrechen.
Die Standardeinstellung für die Werbeträgersensoren ist „EIN“.

Sprache:

Dieses Untermenü wird verwendet, um die Dialogsprache auf dem Bedienfeld einzustellen oder abzuändern. Wenn die Maschine neu ist, bittet Sie den Bediener, eine Sprache zu wählen. Wenn diese Einstellung auf die falsche Sprache gesetzt wurde, kann sie mit dieser Option geändert werden.
Die Informationen auf dem Bedienfeld können in Englisch, Französisch, Deutsch, Spanisch, Italienisch, Polnisch oder Niederländisch gezeigt werden.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um die gewünschte Sprache einzustellen.

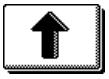
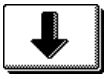
Drücken Sie 

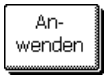
, um zu bestätigen, oder 

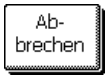
, um abzubrechen.
Die Standardsprache wird gewählt, wenn der Cutter zum ersten Mal eingeschaltet wird.

Panel Einheiten:

Die Einstellung dieser Optionen bestimmt, ob die Geschwindigkeits- und Größenwerte im metrischen System oder im ENG/US Maßsystem angezeigt werden.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um das gewünschte Maßsystem einzustellen.

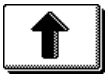
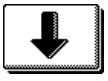
Drücken Sie 

, um zu bestätigen, oder 

, um abzubrechen.
Die Panel Einheiten werden gewählt, wenn der Cutter zum ersten Mal eingeschaltet wir.

Recut Offset:

Das „Recut“-Offset-Untermenü wird verwendet, um die Abstände zwischen den Aufträgen einzustellen oder zu verändern, wenn mehrfache Neuschnitte gemacht werden. Dieser Parameter wird ebenfalls verwendet, wenn automatisierte OPOS-Optionen verwendet werden.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um den gewünschten Wert einzustellen.

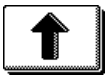
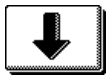
Drücken Sie

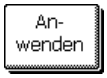
, um zu bestätigen, oder

, um abzubrechen.
Der Standardwert ist 5 mm.

Abschneiden Abstand:

Das „Abschneiden Abstand“ Untermenü wird verwendet, um den Abstand nach dem Job einzustellen oder zu verändern, wenn man abschneided von dem Rolle mit dem Aktionen Menü vom Bedienfeld.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um den gewünschten Wert einzustellen.

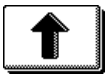
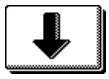
Drücken Sie 

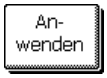
, um zu bestätigen, oder

, um abzubrechen.
Der Standardwert ist 0 mm.

Roll up media:

Das „roll up media“ Untermenü wird verwendet, um den Parametern von dasautomatische roll-up Systeem einzustellen oder zu verändern.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um den gewünschten Wert einzustellen.

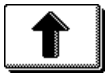
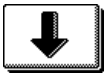
Drücken Sie 

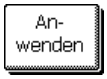
, um zu bestätigen, oder

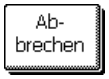
, um abzubrechen.
Der Standardwert ist ‚after job’.

Autoload:

Die „Autoload“-Option ermöglicht es dem Bediener, den Folienabrollvorgang zu ändern. Wenn „Autoload“ eingeschaltet ist, wird der Cutter das Vinyl automatisch abrollen, wenn es benötigt wird. Wenn die „Autoload“-Option ausgeschaltet ist, sollte der Bediener manuell genug Werbeträger abrollen, bevor er zu schneiden beginnt.
Die Standardeinstellung ist „EIN“. Spurhalten kann nicht garantiert werden, wenn „Autoload“ ausgeschaltet ist.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um „Autoload“ ein- oder auszuschalten.

Drücken Sie 

, um zu bestätigen, oder 

, um abzubrechen.
„Autoload“ ist standardmäßig aktiviert.

HINWEIS: Spurhalten kann nicht garantiert werden, wenn „Autoload“ ausgeschaltet ist.

4.3.1.4 OPOS

Die OPOS Einstellungen sind ausführlich in Abschnitt 3 erklärt worden, außer die „Spezielles Laden“-Einstellung.

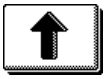
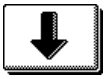
Es gibt drei zusätzliche Ausrichtungsmethoden, die bei allen S CLASS™ Cuttern zur Verfügung stehen.
X-Ausrichtung, XY-Ausrichtung und XY-Anpassung. Diese Ausrichtungsmethoden können verwendet werden, wenn die Kombination von Markenfarbe – Werbeträgerfarbe vom OPOS-Sensor nicht gelesen werden kann.

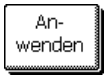
Diese Ausrichtungsmethoden erfordern, dass der Bediener manuell Marken registriert, indem er die Tastatur des Cutters verwendet. Die meisten Schneidesoftwares können diese Marken automatisch um die gedruckte Grafik setzen.

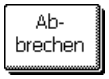
Die X-Ausrichtung gleicht Fehler in der Werbeträgerausrichtung und dadurch Grafikdrehung aus, indem die Konturen der Grafik gedreht werden. Diese Ausrichtungsmethode erfordert, dass der Bediener den Ursprung und einen Punkt entlang der X-Achse spezifiziert. Abstandsparameter sind nicht erforderlich. X-Ausrichtung ist die einfachste Ausrichtungsmethode.

XY-Ausrichtung gleicht Fehler in der Grafikrotation und Schrägverlauf aus. Schrägverlauffehler tauchen auf, wenn die X und Y-Achse der Grafik nicht senkrecht stehen. Diese Ausrichtungsmethode erfordert, dass der Ursprung und ein Punkt entlang der X und Y-Achse spezifiziert werden.

XY-Anpassung gleicht Fehler in der Grafikrotation, Schrägverlauf und Maßstab aus. Maßstabfehler tauchen auf, wenn die gedruckte Größe der Grafik von der Originalgröße der Grafik abweicht, wie sie in der Bildersoftware erstellt wird. X-Abstands- und Y-Abstandparameter werden benötigt. Diese Parameter legen den Abstand zwischen dem Ursprung und den X-Achsenpunkten fest und zwischen dem Ursprung und den Y-Achsenpunkten. XY-Anpassung ist die genaueste manuelle Ausrichtungsmethode.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um die Ausrichtungsmethode zu ändern.

Drücken Sie 

, um zu bestätigen, oder 

, um abzubrechen.
Die Standard-Ausrichtungsmethode ist „OPOS“.

4.3.1.5 Kommunikation

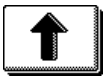
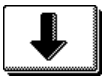
Das Kommunikationseinstellungsmenü gruppiert alle Parameter, die die Geschwindigkeit und die Art der Kommunikation mit dem Computer bestimmen, ebenso das Sprachenprotokoll.

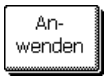
HINWEIS: Die seriellen Parametereinstellungen für RS 232 müssen mit den RS 232 Anschlusseinstellungen des Computers übereinstimmen. Verwenden Sie „Summa Cutter Control“, um die RS 232 Anschlusseinstellungen zu prüfen.
Manche Softwares verwenden die Windows Standard seriellen Anschlusseinstellungen. „Summa Cutter Control“ verwendet seine eigenen und ist leicht zugänglich. Die Baudraten-Einstellung wird automatisch ausgewählt.

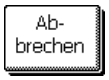
Baudrate (RS 232):

Die Baudrate ist die Geschwindigkeit, mit der Daten vom Computer zum Cutter gesendet werden.
Mögliche Einstellungen sind: 2400 bps, 4800 bps, 9600 bps, 19200 bps, 38400 bps und 57600 bps.

HINWEIS: Wenn die Einstellung der Baudrate des Cutters nicht mit der Einstellung der Baudrate des Computers übereinstimmt, werden Cutter und Computer nicht miteinander kommunizieren..

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um die Baudrate zu ändern.

Drücken Sie 

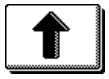
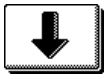
, um zu bestätigen, oder 

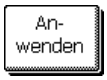
, um abzubrechen.
Die Baudrate ist als Standard „9600“ (dies ist die Standardeinstellung von Windows für einen seriellen Anschluss).

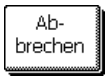
Parität (RS 232):

Das „Parität“-Untermenü wird verwendet, um das Byte-Format und Paritätstyp für die serielle Kommunikation zwischen Cutter und Hostcomputer einzustellen oder zu ändern.
Es gibt die Auswahl zwischen „Keine“, „Markieren“, „Gerade“ und „Ungerade“.

HINWEIS: Wenn die Einstellung der Parität des Cutters nicht mit der Einstellung des Computers übereinstimmt, wird die Kommunikation zwischen Cutter und Computer fehlerhaft sein oder überhaupt nicht funktionieren, abhängig von den Daten, die der Cutter erhält.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um den Wert zu ändern.

Drücken Sie 

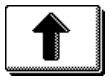
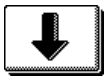
, um zu bestätigen, oder 

, um abzubrechen.

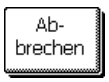
RTS/DTR (RS 232):

Dieser Parameter kontrolliert das „Handshake“ zwischen Cutter und Computer.
Mögliche Einstellungen sind „Toggle” oder „Immer hoch“.

HINWEIS: Wenn die RTS/DTR Einstellung des Cutter nicht mit der Einstellung des Computers übereinstimmt, funktioniert die Kommunikation zwischen Cutter und Computer nicht, wenn große Pakete von Daten vom Computer zum Cutter geschickt werden. Ein typischer Fehler in dieser Einstellung ist ein Auftrag, der ohne Problem beginnt, aber plötzlich verirrte Linien ausgeschnitten (oder gezeichnet) werden.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um den Wert zu ändern.

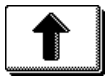
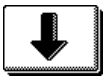
Drücken Sie

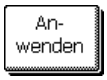
, um zu bestätigen, oder 

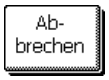
, um abzubrechen.
RTS/DTR Standard ist “hin- und herschalten”.

Emulation Einstellungen:

Die S CLASS™ Cutter unterstützen DM-PL , HP-GL , HP-GL/2 und Auto.
DM-PL ist die empfohlene Plottersprache und liefert normalerweise die beste Schneidequalität.
HP-GL emuliert einen HP 7585B, 7580B, 758X Serie HPGL Drucker.
HP-GL emuliert einen HP Draftmaster RX / SX / MX 7595B Arten Drucker.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um die Plotsprache zu ändern.

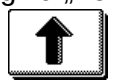
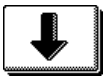
Drücken Sie 

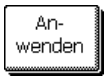
, um zu bestätigen, oder 

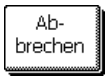
, um abzubrechen.
Die Standardeinstellung ist „AUTO“.

HP-GL Ursprung:

Diese Option ist nicht sichtbar, wenn die Plotsprache DM-PL ist.
Der Ursprung kann auf „Rechts vorn“ oder „Zentrum“ eingestellt werden.
Wenn der Schnitt unvollständig ist und in der oberen linken Ecke des Werbeträgers, verändern Sie den HP-GL-Ursprung zu „Rechts vorn“.
Wenn der Schnitt unvollständig ist und zur unteren rechten Ecke des Werbeträgers verschoben ist, verändern Sie den HP-GL-Ursprung zu „Zentrum“.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um den Plotursprung zu ändern.

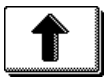
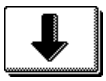
Drücken Sie 

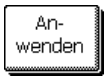
, um zu bestätigen, oder 

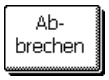
, um abzubrechen.
Die Standardeinstellung ist „Rechts vorn“.

DM-PL Adressierung:

Diese Option ist nur sichtbar, wenn die Plotsprache DM-PL ist.
Die adressierbare Auflösung der Kurven kann auf 0,025 mm oder 0.001 Zoll oder 0,1 mm oder 0.005 Zoll eingestellt werden.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um die Auflösung einzustellen.

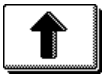
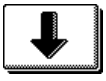
Drücken Sie 

, um zu bestätigen, oder 

, um abzubrechen.
Die Standard Adressierungs-Auflösung ist 0,025 mm (Europa) oder 0.001 Zoll (USA).

USB Klasse:

Die USB Klasse kann auf „Standard“, „Drucker Uni“ (unidirektional), oder „Drucker Bidi“ (bidirektional) eingestellt werden.
Der Standard Modus wird für Cutter Treiber verwendet (entweder in die Designsoftware eingebaut oder von einem Brückenprogramm wie WinPlot).
„Drucker Uni“ und „Drucker Bidi“ werden für Druckeradapter mit entweder Netzwerk oder drahtloser Verbindung gewählt.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um USB Klasse einzustellen.

Drücken Sie

, um zu bestätigen, oder

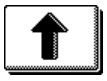
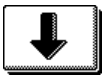
, um abzubrechen.
Die Standardeinstellung ist „Standard”.

4.3.1.6 Geschwindigkeitseinstellung

Dieses Menü gruppiert alle Parameter, die die Durchlaufleistung des Cutters beeinflusst. Die Geschwindigkeits- und Beschleunigungseinstellungen sind in Abschnitt 2.3. erklärt.

TurboCut:

TurboCut erhöht die Durchlaufleistung, ohne die Gesamtgeschwindigkeit des Plotters zu erhöhen, indem die Zugbewegung erhöht wird. Die Schnittzeitreduzierung ist erheblich, besonders wenn kleine, detaillierte Muster geschnitten werden. Manche stärkeren Materialien können jedoch nicht gut geschnitten werden, wenn diese Einstellung AN ist.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um den TurboCut ein- oder auszuschalten.

Drücken Sie

, um zu bestätigen, oder

, um abzubrechen.
TurboCut ist standardmäßig eingeschaltet.

4.3.2 Tests und Installation

4.3.2.1 OPOS Einstellungen

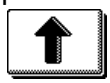
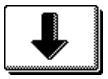
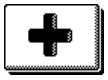
Die OPOS Einstellungen sind ausführlich in Abschnitt 3 erklärt. Die OPOS Einstellungen können auch im Einstellungsmenü gefunden werden.

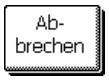
4.3.2.2 Längenkalibrierung

Längenkalibrierung erlaubt es, die Länge der Linien, die geschnitten werden, innerhalb der Spezifikationen anzupassen.
Wenn eine Schnittlinie zum Beispiel genau 100 mm lang sein muss, kann der Cutter für jede Abweichung angepasst werden. Kalibrierung ist in Abschnitt 2.5. erklärt.

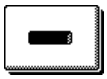
4.3.2.3 Coil Installation

Dieser Test wird verwendet, um Messer- und Stiftdruck zu kalibrieren und das „Landen" des Messers und des Stiftes einzustellen.
Die Schnittqualität wird deutlich sichtbar durch falsche „Landeeinstellungen" beeinflusst. Bevor diese Werte geändert werden, notieren Sie sie, da es für diese Parameter keine Standardeinstellungen gibt. Nach der Anpassung werden die Werte im Permanentspeicher des System RAM gespeichert.

Drücken Sie die Taste, verwenden Sie dann  oder  , um zwischen den Parametern zu wechseln und verwenden Sie  oder , um den Wert des hervorgehobenen Parameters zu ändern.

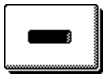
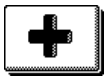
Drücken Sie , um zu bestätigen, oder  , um abzubrechen.

40 g Druck und 600 g (400 g) Druck Einstellung.

Um diesen Test durchzuführen, benötigt man eine Spannungsmessung von 100 g und ± 600 g.
Messen Sie den Druck des Messers mit dem Spannungsmessgerät (lesen Sie den Wert auf dem Spannungsmessgerät, wenn das Messer gerade vom Werbeträger abhebt). Verwenden Sie oder  , um den Wert des Parameters zu ändern, so dass das Ergebnis der Spannungsmessung mit dem Wert auf dem Bedienfeld übereinstimmt (40 g, 400 g oder 600 g, je nach dem Parameter, der kalibriert ist).

Das „Landen" einstellen

Das „Landen" bestimmt unter anderem die Kraft, mit der das Werkzeug den Werbeträger trifft. Wenn das „Landen" kalibriert wird, muss der Werkzeughalter mit dem Messer in den Kopf eingesetzt sein. Seien Sie sicher, dass das Messer nicht herausragt.

Verwenden Sie  , um den „Landen"-Wert zu verringern, bis das Werkzeug in der „Oben" Position ist. Verwenden Sie dann  , um den Wert des Parameters zu erhöhen. Überprüfen Sie mit geänderter Einheit, ob das Werkzeug vollständig unten ist. Ist das Werkzeug dann vollständig unten, erhöhen Sie den Wert wieder um drei Einheiten und dies ist die richtige Einstellung.

4.3.2.4 Messer kalibrieren

Dieser Test wird nur gezeigt, wenn der Maschinentyp auf eine tangentiale Maschine eingestellt ist und ob das aktuelle Gerät auf tangentiales Messer eingestellt ist. Dieser Test wird in Abschnitt 2.2.4 erklärt.

4.3.2.5 Fabrik-Grundeinstellungen

Diese Option setzt alle Bedienerparameter auf die „Fabrik“-Grundeinstellungen. Die Parameter, die eine Kalibrierung benötigen, werden nicht zurückgesetzt.

4.3.2.6 Confidence Test (Vertrauenstest)

Der „Vertrauenstest“ führt einen schnellen elektrischen und mechanischen Test des Cutters durch, um sicher zu stellen, dass der Cutter voll funktionstüchtig ist. Ein Werbeträgerblatt von mindestens A3/B-Größe sollte dafür verwendet werden. Dieser Test wird immer and der linken Seite des geladenen Werbeträgers geschnitten.

4.3.2.7 Werbeträgersensor Einstellung

Die Werbeträgersensor Installation ist ein hilfreiches Programm, um zu prüfen, ob die vorderen und hinteren Werbeträgersensoren richtig funktionieren und ob die Wechselhebel dieser Sensoren korrekt eingestellt sind.

1. Drücken Sie [Vorderer Sensor] oder [Hinterer Senrsor] , um den Sensor, der getestet werden soll, auszuwählen.

2. Legen Sie ein Stück Werbeträger halb unter den gewählten Sensor und unter die beiden äußeren Andruckrollen. Drücken Sie [↰] .

3. Es gibt 5 Grade der Empfindlichkeit, aus denen Sie wählen können.

4. Verwenden Sie [↑] oder [↓] , um den Empfindlichkeitsgrad zu ändern.

Nachdem Sie den Empfindlichkeitsgrad gewählt haben, erscheint ein Rechteck neben der Empfindlichkeit. Wenn der Sensor bedeckt ist, ist das Rechteck (vollständig) mit schwarzen Quadraten ausgefüllt sein. Wenn der Sensor unbedeckt ist, gibt es (fast) keine schwarzen Quadrate im Rechteck.

Sensor unbedeckt Sensor bedeckt

ABB 4-4
SENSOR EINSTELLUNG

Der schwarze Streifen im Rechteck ist die Auslösestufe, bei welcher der Cutter entscheidet, ob ein Werbeträger in der Maschine geladen ist oder nicht.

5. Verwenden Sie [←] und [→] , um die Auslösestufe zu ändern, falls nötig.

Ideal wären 2 bis 4 schwarze Quadrate, wenn der Sensor unbedeckt ist, das Rechteck ist vollständig ausgefüllt, wenn er bedeckt ist und die Auslösestufe ist auf die Mitte eingestellt.

4.3.2.8 DIN A4 Test

Der DIN A4 Test führt auch einen elektrischen und mechanischen Test des Cutters durch, um die Schnittqualität zu prüfen und liefert dem Bediener auch eine Rückmeldung über Messereinstellung, Messerdruck, Messer-Offset und Schnitttiefe.
Dieser Schnitt wird immer als ein DIN A4 Hochformat ausgeführt, ohne Rücksicht auf die wirkliche Größe des geladenen Werbeträgers. Wenn der geladene Werbeträger kleiner als DIN A4 Größe ist, wird ein Teil der äußeren Grafik geclippt und damit nicht geschnitten werden.

4.3.2.9 RS 232 Test

Das „RS 232 Test"-Programm überprüft die seriellen Kommunikations-Kreisläufe des RS-232-C Ports (Daten versenden und erhalten, und Hardware-Handshake. Dieser Test benötigt keinen Stift, Messer oder einen geladenen Werbeträger.

Um den" RS-232-C"-Test durchzuführen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Entfernen Sie das RS-232-C Datenkabel aus der hinteren Buchse des Cutters.
2. Verwenden Sie ein sogenanntes „Loop-back"-Testkabel, um Pin 2 der Cutter Datenverbindung an Pin 3 und Pin 7 an Pin 8 zu verbinden.
3. Drücken Sie den Knopf. Der Cutter wird anfangen, Daten zu senden und zu erhalten, zu allen verfügbaren Baudraten und Paritätseinstellungen. Die Länge der Übertragungen variieren durch die verschiedenen verwendeten Baudraten. Die Einheit überprüft dann die Hardware-Handshake-Verbindung Danach berichtet sie auf dem Bedienfeld, ob der Test erfolgreich war oder nicht.
4. Nach Vollendung des Tests, entfernen Sie das „Loop-Back"-Testkabel von der hinteren Buchse der RS-232 C-Schnittstelle.
5. Stecken Sie das RS-232-C Datenkabel in die Anschlussbuchse.

4.3.2.10 Bedienfeld-Kalibrierung

Diese Option ermöglicht es, das Bedienfeld zu kalibrieren. Führen Sie die Kalibrierung durch, wenn die Anzeige der Taste auf dem Bedienfeld nicht mit dem Bereich übereinstimmt, der gedrückt werden soll, um die Taste zu aktivieren.
Drücken Sie den Knopf, um die Kalibrierung zu starten und folgen Sie den Anweisungen auf dem Schirm.

4.3.2.11 Rom Revision

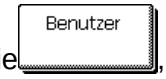
Durch Drücken der -Taste wird die Option ROM-REVISION gewählt, die Einzelheiten zur ROM-Revision des Schneideplotters liefert. Häufig sind diese Informationen für Techniker bei der telefonischen Diagnose von Problemen hilfreich.

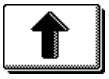
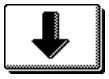
4.3.2.12 Copy current User

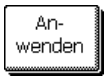
Drücken Sie die Taste, um die Benutzerparameter vom aktuellem Benutzer zu allen anderen Benutzern zu kopieren. Es wird empfohlen, um dies zu tun, nur wenn der aktuelle Benutzer ‚configuration 1' ist.

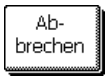
4.3.3 Bediener

Die S CLASS™ Cutter beinhalten 8 Bediener Konfigurationen, die alle aus den gleichen Parametern bestehen. Jede Konfiguration kann eigene Parametereinstellungen haben. Dadurch kann der Cutter schnell und einfach neu konfiguriert werden für verschiedene Arten von Aufträgen oder Werbeträgern. Abgesehen von den Parametern, die in Abschnitt 4.3.1 erwähnt wurden, ist die X/Y Kalibrierung auch bedienerabhängig. (Informationen sind in jeder der 8 Bedienereinstellungen enthalten).

Drücken Sie 

, verwenden Sie dann  oder  , um den Bediener zu wechseln.

Drücken Sie 

, um zu bestätigen, oder 

, um abzubrechen.

Die Namen der Bediener können nur über den Computer geändert werden.
Es gibt eine Datei namens Bedienername.dmp. im „Root"-Verzeichnis.
Diese Datei kann verwendet werden, um den Bedienernamen zu ändern. Um den Bedienernamen zu ändern, folgen Sie diesem Ablauf:

1. Öffnen Sie die Datei mit einem einfachen Texteditor.
2. Ändern Sie den Text „Ändere_Namen" zu dem gewünschten Bedienernamen.
3. Verwenden Sie den Unterstrich (_) statt Leerzeichen. Die Länge des neuen Namens sollte 16 oder weniger Zeichen sein.
4. Speichern Sie diese Datei.
5. Senden Sie sie an den Cutter.

WARNUNG: Missbrauch dieser Datei kann den internen Cutter Parametern schadhafte Werte hinzuzufügen.

HINWEIS: „Summa Cutter Control" für PC kann verwendet werden, um den Namen direkt zu ändern.
Mac Benutzer mit OS X können ein kleines Programm verwenden, das auf der CD ist, um alle Dateien an den Cutter zu senden.

5 Wartung und Reinigung

5.1 Einführung

Die S CLASS™ Cutter Serie hat eine Anzahl von Reibungsoberflächen, die aus weichen Metallen und Kunststoffen gemacht sind. Sie sind fast reibungsfrei und benötigen keine Schmierung. Sie sammeln jedoch Staub und Fussel auf, die den Betrieb des Cutters beeinträchtigen können. Halten Sie den Cutter immer so sauber wie möglich, indem Sie eine Staubabdeckung verwenden. Falls nötig, reinigen Sie das Gerät mit einem weichem Tuch, das mit Isopropyl-Alkohol angefeuchtet ist oder mit einem milden Reinigungsmittel. Verwenden Sie keine Scheuermittel.

5.1.1 Das Antriebssystem reinigen

Mit der Zeit können die Wellenteile der Antriebswelle durch klebende Folienreste verstopft werden. Dies kann dazu führen, dass der Werbeträger zwischen den Antriebsrollen und den Antriebswellen Schlupf bekommt, die Transportgenauigkeit nimmt ab.

Das Antriebssystem reinigen:

WARNUNG
HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE VOM SCHNEIDEBEREICH FERN. ES GIBT GEFÄHRLICHE SICH BEWEGENDE TEILE.

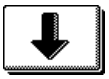
1. Vergewissern Sie sich, dass kein Werbeträger im Cutter geladen ist.

2. Schalten Sie die Sensoren durch das Bedienfeld aus, (siehe Abschnitt über Werbeträgersensor:) oder decken Sie sie ab.

3. Legen Sie eine Andruckrolle über das Wellenstück, das gereinigt werden muss. Vergewissern Sie sich, dass es die äußere linke oder die äußere rechte Welle ist (sonst gibt es nicht genügend Druck).

4. Senken Sie die Andruckrolle und warten Sie, bis die Ladesequenz beendet ist.

5. Halten Sie den Cutter an (siehe Abschnitt Online/Pause).

6. Drücken Sie  , bis die Welle sich mindestens einmal gedreht hat.

7. Entfernen Sie das Trägerpapier von einem Stück Folie. Drücken Sie die Antriebsrolle hoch, indem Sie Teil 1 anheben und auf Teil 2 drücken (wie in Abbildung 5-1). Platzieren Sie das Stück Folie zwischen die Andruckrolle und die Antriebswelle mit der klebrigen Seite nach unten (Abbildung 5-2). Lassen Sie die Andrucksrolle hinten los.

ABB 5-1
HOCHHEBEN DER ANDRUCKROLLE

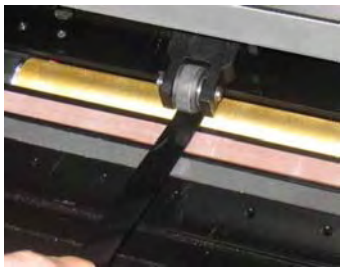
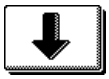
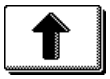


ABB 5-2
PLATZIEREN DES VINYLSTREIFENS

8. Verwenden Sie  und  , um das Folienstück mehrere Male vor- und zurück zu bewegen, bis alle Rückstände von dem Antriebswellenstück entfernt sind.

9. Wiederholen Sie den Vorgang für die anderen Antriebswellenstücke.

5.1.2 Die Werbeträger-Sensoren reinigen

Mit der Zeit können die Werbeträger-Sensoren durch Abrieb dreckig werden. Dies kann zur Fehlfunktion des Cutters führen.

Reinigen Sie die Werbeträger-Sensoren, indem Sie sie mit Wattestäbchen abwischen.

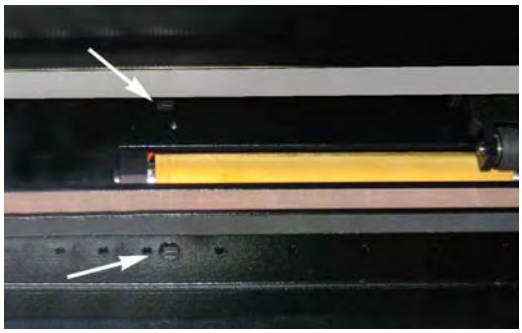


ABB 5-3
WERBETRÄGER-SENSOREN DER S CLASS™ CUTTER

5.1.3 Reinigen der Y-Führungsschiene

Es gibt 4 Bereiche auf der Y-Führungsschiene, auf welchem der Geräteschlitten von links nach rechts gleitet.
Zwei Bereiche (1) sind an der Vorderseite der Führungsschiene sichtbar. Die anderen beiden Oberflächen (2) sind auf der Rückseite der Führungsschiene, direkt hinter den Bereichen, die vorne sichtbar sind.
Abbildung 5-4 unten zeigt diese Bereiche. Obwohl die Form der Y-Führungsschiene von Modell zu Modell unterschiedlich sein kann, sind die Bereiche immer am gleichen Platz am oberen und unteren Ende der Führung.

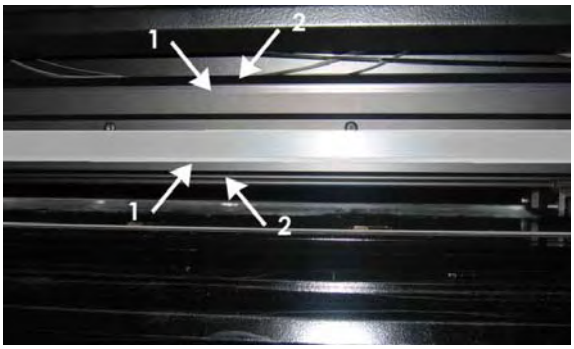


ABB 5-4
REIBUNGSFLÄCHEN AUF Y-FÜHRUNGSSCHIENE

Mit der Zeit kann es zu zusammengeklebten Rückständen auf diesen Reibungs-Oberflächen und auf den Rollen des Werkzeugschlittens kommen.

Reinigen der Gleit- Oberflächen der Y-Führungsschiene:

1. Schalten Sie die Maschine aus.

2. Nehmen Sie ein weiches Tuch, das mir Isopropyl Alkohol angefeuchtet ist oder mit einem milden Reinigungsmittel.

3. Reinigen Sie die Oberflächen. Wenn der Werkzeugschlitten im Weg ist, drücken Sie ihn leicht nach links oder rechts.

5.1.4 Reinigen des „Nose piece“ (Messerführungsbauteil) - (nur tangentiale Maschine)

Das „Nose Piece“ kann Reste von Vinyl ansammeln, was zu schlechter Qualität führen kann.
Die typische Auswirkung eines dreckigen „Nose Piece“ ist eine Unterbrechung der Schnittlinie alle 12 mm (0.5 Zoll).

Reinigen des „Nose Piece“

1. Entfernen Sie vorsichtig das Messer, indem Sie den Messerhalter entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.

2. Betrachten Sie die Ausrichtung des „Nose Piece“ und drücken Sie es dann aus dem Halter.

3. Entfernen Sie vorhandene Vinylreste, indem Sie eine Bürste oder Pinzette benutzen.

4. Setzen Sie das „Nose Piece“ zurück.

5. Installieren Sie das Messer wie in Abschnitt 1.6.2.1. beschrieben.

5.1.5 Reinigen des OPOS Systems

Das optische System wird Staub ansammeln. Deshalb muss das schmale Loch im Sensor regelmäßig mit einem Wattestab gereinigt werden.

Reinigen des OPOS Systems:

Ziehen Sie den Messerhalter nach oben.

Sie finden den Aubkleber uber des Lochs des OPOS-Sensorhalters an der linken Seite des Werkzeugschlittens.

Nehmen Sie den Aubkleber weg.

Reinigen Sie es mit Wattestäbchen.

Kleben Sie ein neues Aubkleber uber das Loch.

Drücken Sie den Kopf ganz nach rechts, um sicher zu sein, dass der OPOS-Sensor wieder oben ist.

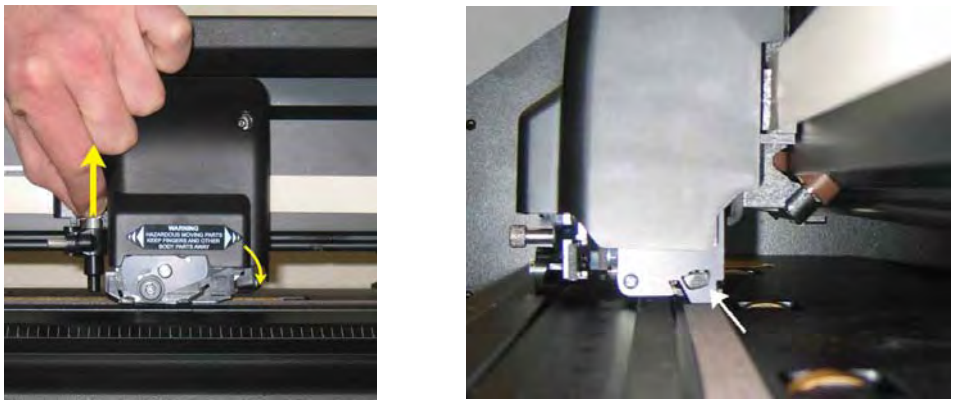


ABB 5-5
REINIGEN DES OPOS-SENSORS

5.1.6 Auswechseln der Sicherung

WARNUNG: Bevor die Sicherung ausgetauscht wird, vergewissern Sie sich, dass der Cutter vollständig von der Stromquelle getrennt wurde.

VORSICHT: Für beständigen Schutz gegen Feuergefahr tauschen Sie nur durch Sicherungen gleichen Typs und Stärke aus: T2.0A, 250V SCHURTER SPT ODER GLEICHARTIG.

1. Um die Sicherung zu entfernen, (3), bewegen Sie leicht den Sicherungshalterclip in die entgegengesetzte Richtung des Stromschalters. Der Sicherungshalter wird sich öffnen.

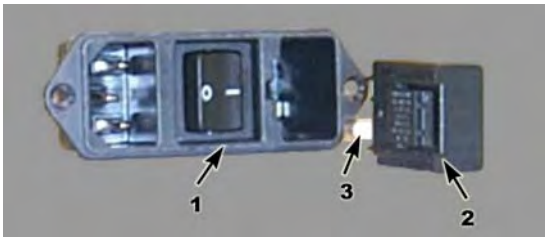


ABB 5-6
STROMEINGANGSBAUTEIL

2. Entfernen Sie den Sicherungshalter.

3. Ziehen Sie die Sicherung aus dem Halter.

4. Setzen Sie die neue Sicherung in den Halter und klappen Sie den Halter wieder an seinen Platz.

6 Spezifikationen und allgemeine Informationen

6.1 Einführung

Die S CLASS™ Serie der Cutter wurde entworfen, um computergenerierte Grafikentwürfe aus Folienblattware oder Rollenfolie herzustellen. Indem das integrierte optische Positionssystem (OPOS) benutzt wird, können Konturen von bedruckten Materialblättern geschnitten werden. Indem das Messer durch einen Stift ersetzt wird, können diese Cutter auch dazu verwendet werden, günstige Voransichten neuer Entwürfe auf Papier zu plotten.

Folgende Cutter-Modelle sind momentan verfügbar:

- Der S75, der Werbeträgerbreiten von 60 mm bis zu 840 mm (2.4” to 33”) verarbeiten kann und ein Schleppmesser hat.
- Der S120, der Werbeträgerbreiten von 115 mm bis zu 1300 mm (4.5” to 51”) verarbeiten kann und ein Schleppmesser hat.
- Der S140, der Werbeträgerbreiten von 170 mm bis zu 1450 mm (6.7” to 57”) verarbeiten kann und ein Schleppmesser hat.
- Der S160, der Werbeträgerbreiten von 170 mm bis zu 1680 mm (6.7” to 66”) verarbeiten kann und ein Schleppmesser hat.
- Der S75 T, der Werbeträgerbreiten von 60 mm bis zu 840 mm (2.4” to 33”) verarbeiten kann und ein tangentiales Messer hat.
- Der S120 T, der Werbeträgerbreiten von 115 mm bis zu 1300 mm (4.5” to 51”) verarbeiten kann und ein tangentiales Messer hat.
- Der S140 T, der Werbeträgerbreiten von 170 mm bis zu 1450 mm (6.7” to 57”) verarbeiten kann und ein tangentiales Messer hat.
- Der S160 T, der Werbeträgerbreiten von 170 mm bis zu 1680 mm (6.7” to 66”) verarbeiten kann und ein tangentiales Messer hat.

6.1.1 Produkteigenschaften

Die folgenden sind die Haupteigenschaften der S CLASS™ Cutter.

- Variable Werbeträgerbreiten.

- Bedienerwählbare DM/PL,™ HP-GL,™ and HP-GL/2™ Software-Sprachen.

- Austauschbares Perforier-Werkzeug (Pouncing-Nadel) mit eigenem Perforierstreifen.

- Integriertes OPOS Positions- und Ausrichtungssystem.

- Austauschbarer Plotterstift, um Voransichten für Beschriftungsaufträge auf Papier herzustellen.

- Anpassbare Messerdruck- und Offset-Einstellungen, die durch einen Mikroprozessor kontrolliert werden.

- Kommunikation mit Host-Computer über eine Standard serielle USB 1.1 oder RS-232 Schnittstelle

- 320 x 240 px Touch-Screen für bequeme Betreiberkontrolle.

- Metrische oder englische Einheiten.

- Einstellbare Adressierung der Auflösung: 0,1 mm, 0´,025 mm, 0.001" oder 0.005".

- Menümodus für Auswahl der Cutter Betriebskonfiguration

- Große Auswahl an Schnittgeschwindigkeiten (in metrischen oder englischen Einheiten).

- Bis zu 8 separate Bediener-Konfigurationen, die im nicht flüchtigen Speicher gespeichert sind.

- Werbeträger Unterstützungssystem für automatisches Laden des Werbeträgers mit optionalem „Vorschieben" , um die Vorschubgenauigkeit bei längeren Beschriftungen zu garantieren.

- Automatische Abrollen von der Rolle

- Werbeträgersensoren

- „Concatenation" und Kurvenglättung („Smoothing"), um bessere Schnittqualität zu erhalten.

- Mehrfach Wiederholen „Recut"-Funktion

- Werkzeug-Kalibrierungstest.

- „Overcut" für einfaches Entgittern, OptiCut für verlängertes Schleppmesserleben.

- Gestell (Standfuß) und Auffangkorb.

- Automatische Blatt-Schneidefunktion

6.2 Beschreibung

6.2.1 Cutter

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
Höhe	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7
Breite	1410	55.5	1870	73.6	2021	79.6	2250	88.6
Tiefe gefalteter Korb	680	26.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
Tiefe geöffneter Korb	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5
	kg	**lb**	**kg**	**lb**	**kg**	**lb**	**kg**	**lb**
Gewicht(kg/lb)	49.5	109	61.5	135.6	65.5	144.5	71	156.5

TABELE 6-1
S CLASS™ CUTTER BESCHREIBUNG

6.2.2 Werbeträger

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
Breite	60 - 840	2.4 - 33	115 -1300	4.5 - 51	170 -1450	6.7 - 57	170 -1680	6.7 - 66
Maximale Schnittbreite (*)	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
Mindestrand links/rechts (**)	25	1	25	1	25	1	25	1
Vorderer Rand	45	45	45	45	45	45	45	45
Hinterer Rand Sensor an Sensor aus	 45 33	 1.75 1.3	 45 33	 1.75 1.3	 45 33	 1.75 1.3	 45 33	 1.75 1.3
Transport Performanz(***)	± 0.1mm bis zu 12 m (Vinyl < 760mm) ± 0.004” bis zu 40 Fuß (Vinyl < 30”)				± 0.1mm bis zu 4 m (Vinyl >760mm) ± 0.004” bis zu 13 Fuß (Vinyl >30”)			
Werbeträgerstärke	0.05mm bis 0.25mm 0.002” bis 0.01”		Bis zu 0.8mm (0.03”) mit Sandstrahl Schleppmesser Bis zu 1.2mm (0.047”) mit Sandstrahl tangentialem Messer					

(*) Maximale Schnittbreite in normalem Modus,’ Übergröße Modus erlaubt einen breiteren Schnittbereich
(**) Um die Andruckrollen zu positionieren (siehe Abschnitt 1.5.1).
(***) Werbeträgerlänge größer als die spezifizierte Länge, die verarbeitet werden kann, aber Übereinstimmung mit Beschreibungen ist nicht garantiert (hängt vom Werbeträgertyp ab, Werbeträgergröße und anderen Parametern).

TABELLE 6-2
S CLASS™ WERBETRÄGERBESCHREIBUNG

6.2.3 Messer, Stift und Perforierwerkzeug

Die S CLASS™ Cutter sind mit allen notwendigen Werkzeugen ausgestattet, um sofort mit dem Arbeiten beginnen zu können.
Manche Geräte sind schon vorab installiert, während andere in separaten Kartons verpackt sind.
Unten ist eine Tabelle, die näher erläutert, welche Werkzeuge mit dem Cutter geliefert wurden. Bitte vergewissern Sie sich, dass alle Werkzeuge beim Cutter vorhanden sind.

	Werbeträger	**S75 S120 S140 S160**	**S75T S120T S140T S160T**
Standard Schleppmesser	Standard Vinyl bis zu 0.25mm (0.03") stark	2	1
Sandstrahl Schleppmesser (benötigt Sandstrahl Messerhalter)	Sandstrahl und Materialien stärker als 25mm (0.03")	**x**	**x**
Standard tangentiales Messer	Standard Vinyl bis zu 0.25mm (0.03") stark	**x**	2
Sandstrahl tangentiales Messer (benötigt spezielles Sandstrahl „Nose Piece“)	Sandstrahl und Materialien stärker als 0.25mm (0.03")	**x**	1
Faserschreiber-Plotterstift	Papier	1	**x**
Kugelschreiber Gasdruckmine (benötigt Kugelschreiberhalter)	Papier	**x**	1
Perforier-Nadel für Schleppmessertyp	Papier	**x**	**x**
Perforier-Nadel Tangentialtyp	Papier	**x**	**x**
Rasierklinge für Abschneider	Standard Vinyl bis zu 0,25 mm (0.03") stark	2	2

TABELLE 6-3
S CLASS™ WERKZEUGE

Um Ersatzmesser, Stifte, und / oder Stanz/Perforierwerkzeuge zu bestellen, kontaktieren Sie Ihren örtlichen Summa Händler und nennen Sie die Teilnummern, die in Tabelle 6-8 aufgelistet sind.

Die S CLASS™ Cutter werden nur gemäß den Beschreibungen arbeiten, wenn ein Original Summa Messer, Stift oder Stanz/Perforierwerkzeug installiert ist. Ersetzen Sie das Standardmesser, den Fasertift oder das Stanz/Perforierwerkzeugt nicht durch die anderer Hersteller.

6.2.4 Schnittstelle

Kommunikation		USB und Standard asynchrone RS-232-C Schnittstelle
USB	I/O Port	USB Serie “B” Buchse (weiblich)
		USB Serie “B” Stecker (männlich)
	Version	1.1
RS-232	I/O Port	DB-9P
		DB-9S
	Byte-Format	8 Datenbits, 2 Stoppbits, Keine Parität
	Baudrate	57600, 38400, 19200, 9600, 4800, 2400 bps

TABELLE 6-4
S CLASS™ SCHNITTSTELLENBESCHREIBUNG

6.2.5 Firmware

Sprache	DM/PL, HP-GL (758x Emulation), HP-GL/2
Unterstützter Zeichensatz	Standard ASCII
Unterstützte Fonts	Sans Serif (Single Stroke & Medium)
ROM-basierte Plots	Confidence Plot, DIN Plot

TABELLE 6-5
S CLASS™ FIRMWARE

6.2.6 Leistung

Schneidspezifikationen auf 0.05 mm (0.002") Vinyl mit gewachstem Trägermaterial, Gesamtstärke des Werbeträgers nicht stärker als 0.25 mm (0.010")

Axialgeschwindigkeit	50 bis 1000 mm/s	2 bis 40 ips
Standardgeschwindigkeit	800 mm/s	32 ips
Beschleunigung	Bis zu 5.5 G	
Adressierbare Auflösung	0,025 mm, 0,1 mm	0.001", 0.005"
Standard Auflösung	0,025 mm	0.001"
Mechanische Auflösung	6,3 µm	0.25 mil
Genauigkeit	0.2% der Bewegung oder 0,25 mm, was größer ist (*)	0.2% der Bewegung oder 0.010", was größer ist (*)
Messerdruck Schleppmesserkopf	0 bis 400 g.	
Zeichenstiftdruck für Schleppmesserkopf	0 bis 400 g.	
Stanzdruck für Schleppmesserkopf	0 bis 250 g.	
Messerdruck in tangentialem Kopf	0 bis 600 g.	
Einstechdruck in tangentialem Kopf	0 bis 600 g.	
Stanzdruck in Stanzdruck	0 bis 250 g.	

*Außer Unterschiede durch Werbeträgerausweitung, Dehnen, usw.

TABELLE 6-6
S CLASS™ LEISTUNGEN

6.2.7 Zertifizierungen

CE - Zertifikate
FCC Klasse A
Stimmt mit IEC 950, EN 60950 überein

6.2.8 Umgebungsbedingungen

(Cutter ohne Werbeträger)

Betriebstemperatur	15 bis 35° C	59 bis 95° F
Speichertemperatur	-30 bis 70° C	-22 bis 158° F
Relative Feuchtigkeit	35 - 75 %, keine Kondensierung	

TABELLE 6-7
S CLASS™ UMGEBUNGSSBEDINGUNGEN

WICHTIGER RAT: Der Gebrauch von formstabilen Werbeträgern ist eine wesentliche Voraussetzung, um eine hohe Schnittqualität zu erhalten. Zusätzlich kann Ausweitung oder Zusammenziehen als Ergebnis von Temperaturunterschieden auftauchen. Um die Formstabilität des Werbeträgers zu verbessern, lassen Sie ihn sich mindestens für 24 Stunden an die aktuellen Umgebungsbedingungen gewöhnen, bevor Sie ihn verwenden.

6.2.9 Elektrisch

Frequenzspanne: 47-63 Hz.
Spannung Bereich: 90 – 260 V.
Sicherungsbereich: T2.0A, 250V SCHURTER SPT ODER GLEICHARTIG.

WARNUNG: Für beständigen Schutz gegen Feuergefahr tauschen Sie nur durch Sicherungen gleichen Typs und Stärke aus.

CUTTER ZUBEHÖR UND VERSCHLEISSTEILE

Die folgende Tabelle enthält Beschreibungen und Teilenummern für alle S CLASS™ Zubehörteile.

Teile Beschreibung	Teilenummer	Bild
Handbuch und Treiber CD	**MD9150**	
Stromkabel (Regionale Unterschiede, kontaktieren Sie den örtlichen Händler für genaue Teilenummer)		
USB Kabel	**399-111**	
Serielles Kabel	**423-183**	
Medien-Flansche (2er Satz)	**391-510**	
Standard Schleppmesserhalter für Schleppmesserkopf	**391-332**	
Tangentialer Messerhalter	**395-322**	
Schleppmesserhalter für tangentialen Kopf	**395-323**	
Rasierklinge (Satz von 10 Stk.)	**391-146**	

Standard tangentiales Messer (Satz von 5 Stk.)	**390-534**	
Sandstrahl tangentiales Messer	**390-550**	
Doppelseitiges tangentiales Messer	**390-551**	
Standard Schleppmesser (Satz von 5 Stk.)	**391-360**	
Sandstrahl Schleppmesser (Satz von 5 Stk.)	**391-358**	
Einführungshilfe für tangentiales Messer	**390-553**	
„Nose Piece“ für Standardmesser	**395-348**	
„Nose Piece“ für Sandstrahlmesser	**395-347**	
„Nose Piece“ für Schleppmesser (nur für Tangential Cutter)	**395-330**	
Gasdruckminenhalter	**395-324**	

Kugelschreiber Gasdruckmine	**395-325**	
Plotter Faserstift (Satz von 4 Stk.)	**MP06BK**	
Schleppmesserhalter für Sandstrahlmesser	**391-363**	
Tangentialer Perforier-Nadel Halter	**395-xxx**	
Schleppmesser Perforier-Nadel-Halter	**395-xxx**	
Perforier-Nadel	**391-592**	
Sicherung	**MF9003**	
Schneidestreifen S75 S120	**391-886**	
Schneidestreifen S140 S160	**400-565**	
Perforierstreifen	**391-598**	

TABELLE 6-8
S CLASS™ ZUBEHÖR